目　录

第一部分　概述 1

1.1 注意事项 1

1.2 功能简介 3

1.3 性能指标 5

第二部分　电控部件及图符界面介绍 7

2.1 显示界面及电脑操作箱面板 7

2.2 按键及功能简介 10

2.3 电源开关和插座 13

2.4 拉杆和点动开关 13

2.5 针位指示 13

2.6 磁盘驱动器及 USB 接口 13

2.7 机头控制开关和断线指示灯 14

2.8 刺绣前的准备 14

2.9 图符说明 14

第三部分　怎样开始简单刺绣 15

3.1 如何进行第一次刺绣 15

3.2 刺绣前的准备 15

3.3 选择内存花样及刺绣确定 15

3.4 拉杆刺绣 16

第四部分　怎样输入花样 18

4.1 从花样管理菜单下操作 18

4.2 从 U 盘管理菜单下操作 19

第五部分　怎样选择花样进行刺绣 21

5.1 选择刺绣花样 21

5.2 花样变换的设定 22

5.3 设置自动换色顺序 24

第六部分　怎样设定花样的起绣点 27

第七部分　怎样检查花样的刺绣范围 28

第八部分　怎样快速定位到花样的某一针 29

第九部分　有关换色的操作 31

9.1 手动换色 31

9.2 设置手动换色手动启动 31

9.3 设置自动换色手动启动 31

9.4 设置自动换色自动启动 32

9.5 设置自动换色顺序 32

第十部分　剪线的操作 33

10.1 手动剪线 33

10.2 自动剪线 33

第十一部分　升降速度的操作 34

第十二部分　点动回零位（100°） 35

第十三部分　有关移动绣框的操作 36

13.1 手动移框 36

13.2 移框回停机点 36

13.3 恢复花样原点 36

13.4 记忆花样原点 37

第十四部分　怎样对花样开位 38

14.1 边框刺绣的操作 38

14.2 绣开位线的操作 38

第十五部分　怎样进行匹绣、贴布绣及循环绣 40

15.1 匹绣的操作 40

15.2 贴布绣的操作 40

15.3 循环绣的操作 42

第十六部分　有关补绣的操作 44

16.1 拉杆退针 44

16.2 定位退针 45

第十七部分　花样管理 46

17.1 选择刺绣花样 46

17.2 显示内存花样 47

17.3 磁盘花样输入到内存 47

17.4 花样复制 48

17.5 花样编辑 48

17.6 删除花样 51

17.7 花样分割 51

17.8 花样合并 52

17.9 编辑组合花样 53

17.10 总清花样 54

第十八部分　磁盘管理 56

18.1 U 盘花样输入到内存 56

18.2 内存花样输出到 U 盘 57

18.3 U 盘花样删除 57

第十九部分　辅助管理 58

19.1 设定放大、旋转及反复 58

19.2 定位空走 58

19.3 花样周边操作 58

19.4 另外起点设置 59

19.5 掉电保护恢复 60

19.6 语言切换 60

19.7 参数管理 60

19.8 移框生成花样 65

19.9 生成高速花样 66

19.10 设置循环绣开或关 66

19.11 花样滤除小针步 66

19.12 普通花样产生轮廓花样 66

19.13 花样平包针补偿 67

19.14 密码管理 67

19.15 机器自检 68

19.16 花样增加贴布绣功能 69

19.17 编码器自检 69

19.18 主轴转速自检 69

19.19 设置是否所有机头补绣 70

19.20 机器部件测试 70

19.21 转动主轴从 100 度到一定角度 71

19.22 选择花样显示颜色 72

19.23 系统时间 73

19.24 显示或隐藏总针数 73
19.25 开机界面设定 74
19.26 系统升级 74
第二十部分 统计数据 76
20.1 时间统计 76
20.2 工作统计 76
20.3 断线统计 77
20.4 机器故障统计 78
第二十一部分 金片绣的操作 79
21.1 金片绣简介 79
21.2 金片绣刺绣的绣作步骤 79
21.3 单针多片金片绣的说明 79
21.4 手动出片测试 83
第二十二部分 简易毛巾绣的说明 85
22.1 简易毛巾绣简介 85
22.2 简易毛巾绣的参数设置 85
22.3 简易毛巾装置的测试 87
第二十三部分 附录 88
参数一览表 88
错误显示及简单排除方法一览表 92

第一部分　概述

欢迎您使用本公司生产的电脑刺绣机控制系统。在使用刺绣机之前请您仔细阅读本操作说明书，以确保正确使用电脑刺绣机，防止意外事故发生。并请妥善保存此说明书，以便随时查阅。

因机械的配置不同，本书所列之功能，有些机种不具备，详情以电脑操作功能为准。

1.1 注意事项

1.1.1 安全须知

	注意	禁止由非专业人员对电气部件修理调试，这将会降低设备的安全性能、扩大故障甚至造成人员伤害和财产损失。
	注意	工作过程中不要打开机箱盖板，机箱内某些部位带有高电压，应避免引发意外伤害。
	警告	确有必要需打开机箱盖板时，首先要切断电源，即使电源已切断，电控箱内的电容仍然存有电能，因此在电源切断一分钟后才允许接触箱内部件。
	禁止	在机器运转时，禁止接触任何运动部件。否则可能会造成人员伤害。
	禁止	禁止电气设备工作在潮湿、粉尘、腐蚀性气体、易燃易爆气体的场所，否则可能会造成触电或火灾。
	警告	使用非本公司所提供的零配件，极易引起火灾、电击和严重损坏。
	注意	请严格按本产品所标识的规格更换保险管，以确保人员和财产的安全。
	注意	本产品电源开关有过流保护功能。若过流保护开关动作，须在三分钟后才能再次闭合。
	注意	磁盘驱动器及 USB 接口是精密装置。插入磁盘或 U 盘时要认明方向。正在读盘（驱动器上指示灯亮）时千万不要取出磁盘或 U 盘，这将会严重损坏磁盘或 U 盘及驱动器。
	注意	应使用有品质保证的磁盘。使用劣质磁盘将会严重损坏磁盘驱动器。
	注意	磁盘是磁性材料产品，存放时要远离磁铁、电视机等物品，避免引起磁盘的损坏和数据丢失。

	注意	本产品应在干净、通风的环境工作。控制机箱周围不要堆放杂物，以利于散热，并应定期清扫灰尘。
	注意	本公司对于未经授权擅自改动本产品产生的后果不负任何责任。

表 1-1

供电要求：

(1) 本系统只能使用产品规定的电源类型。电网电压波动超过 10%时，必须配备稳压器。

(2) 本系统只允许接入永久性输入电源且必须有**接地端**。

(3) 为了控制系统能安全可靠的运行 ,请不要把刺绣机与大功率用电设备连接在同一电源线上。

接地要求：

(1) 为了防止电气设备因漏电、过压、绝缘等原因造成的触电或火灾事故，为了刺绣机能长期稳定地运行，**请您务必可靠接地。**

(2) **接地电阻不能大于 10 欧姆。接地导线必须用多股铜芯软绞线，横截面积不小于 4mm^2。**

1.1.2 刺绣机安装环境

① 地面坚固

② 避免阳光直射

③ 为保养检修留一定空间，离墙须大于 60cm

④ 环境卫生、尘埃少

⑤ 空间温度：5 - 40℃

⑥ 相对湿度：30 - 95％

⑦ 设备安装要水平

⑧ 通风要良好

1.1.3 刺绣机使用安全注意事项

① 检修、调整机器时，必须关闭电源

② 操作及维修人员必须经过培训

③ 在针下作业时，必须停车

1.1.4 电源规格

①电源电压：三相四线(AC)380V，单相(AC)220V

②频率：50Hz/60 Hz

③容量：10 头机以下 1.5kW；10 头机以上 2.1Kw

1.2 功能简介

本电控系统采用了先进的图形用户界面及快捷键方式，操作简单实用，大大提高了操作性能及效率。

(1) 彩色液晶显示

采用彩色液晶显示，刺绣中可以实时显示花样刺绣的进度和刺绣信息。

(2) 自动调整转速

根据针码大小可自动调整转速。

(3) 花样组合及编辑功能

方便花样组合及编辑，对内存花样可以进行合并、分割及单针数据的插入、修改及删除，方便客户的灵活绣作及对花样的局部调整。

(4) 花样的变换、旋转及缩放

花样可以进行横向或纵向以及镜像变换刺绣，能够以一度为单位进行任意旋转，横纵向能在 50%--200%范围内以任意倍率缩放。

(5) 花样数据自动记忆功能

对内存中已刺绣过的花样的起点、变换、旋转、缩放等设置都保持有记忆。

(6) 换色功能

通过设置换色方式和针杆可自动换色、手动换色。

(7) 剪线功能

可手动剪线或通过参数设置为自动剪线。

(8) 断线检测

可通过参数管理中的断线参数设置机器是否自动检测断线。

(9) 限位检查功能

实用的绣作空间自动检测功能，当无法肯定所选范围是否满足花样大小，可以通过花样走边框进行查看，若所设起点不合适，会自动报警提示，此时需要手动进行调整。

(10) 自动定起点功能

灵活的自动定起点功能，选中花样后进入刺绣状态，可以拉杆开机定起点，也可以用手动定起点功能定起点。

(11) 另外起点功能

当设定了另外起点，花样绣完以后绣框会自动出框到另外起点，方便收放裁片。

(12) 贴布绣功能

可实现对花样设置贴布绣，当花样刺绣到贴布点，机器自动停机出框（出框距离以另外起点为基础），方便贴布。

(13) 刹车调整功能

此功能主要是调整滑差、变频、伺服电机的停机位置误差，点动不到零位时可通过刹车速度调整参数来修正停机位置误差。

(14) 参数设置功能

通过调整系统参数能适应不同的机器配置。

(15) 循环刺绣功能

可以在“辅助管理”界面中设置花样的循环刺绣。

(16) 匹绣功能

通过点动 172°实现匹绣功能。

(17) 平包针补偿功能

可以在刺绣平包针时加大或减小其针迹宽度。

(18) 雕孔绣功能

通过参数设置，可以设定任意一根针杆进行雕孔刺绣。

(19) 金片绣功能

金片绣的出片角度可以通过参数调整。可以实现单针单金片、单针双金片、单针多金片（V8 系列部分电控具备此功能）功能，并且具有金片绣可视化功能。

(20) 中文/ENGLISH 切换功能

支持中英文显示，特殊语言可定制。

(21) 升级功能

通过 U 盘能对系统进行升级。

1.3 性能指标

1. 主轴最高转速：100rpm

2. 金片最高转速：1000rpm

3．特绣速度：最高转速可达 650rpm（特定电控具有该功能）

4. 绣框控制精度：0.1mm

5. 针码范围：0.1 ~12.7mm

6. 存储针数：100000000 针

7. 花样个数：1000 个

8. 识别花样格式：DST 和 DSB

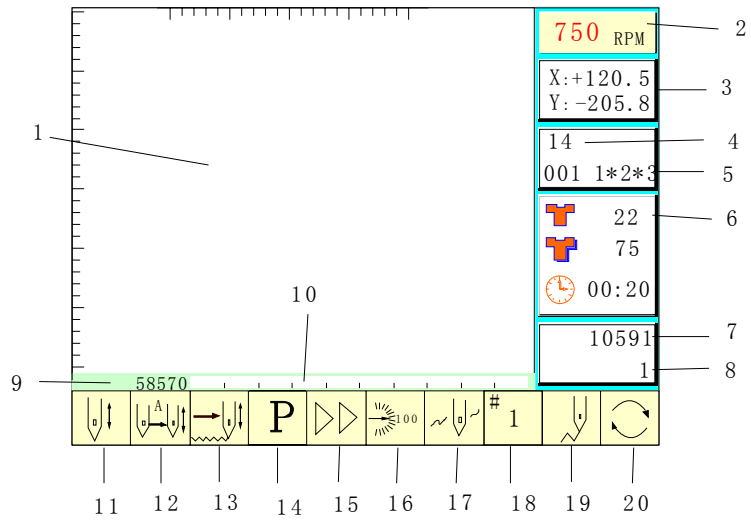
9. 显示液晶尺寸：5.7 寸，TFT 液晶屏

第二部分　电控部件及图符界面介绍

2.1 显示界面及电脑操作箱面板

液晶显示器：在刺绣中显示花样刺绣的进度和刺绣信息。

显示器布局显示，如下图：



1：主显示区。刺绣时，显示花样的刺绣情况；停机时，可显示一些提示信息及菜单。

2：显示当前主轴转速。按键可以调节主轴的转速。

3：表示绣框的坐标值。

4：表示当前针位数。

5：表示当前第几次换色及换色顺序。

6：显示参数，共有 4 种界面可按键切换。

第一种：分别表示当前工件数、总工件数、预计工时。

第二种：分别表示绣框周边、绣框原点、另外起点，“×”为未设定，“√”为已设定。

第三种：显示 X 向缩放倍率、Y 向缩放倍率、旋转角度。

第四种：显示 X 向反复数、Y 向反复数。

7：表示当前刺绣花样总针数。

8：表示花样已经刺绣的针数。

9：表示机器的刺绣总针数，可以设置为隐藏。

10：表示当前花样的刺绣进度。

11：表示刺绣模式。可按 键切换。

表示当前状态为刺绣确认模式，右拉杆可以开始刺绣。在这种模式下，不能进行以下操作：选花，读碟，设定放大、旋转及反复，移框生成花样，生成高速花样，花样滤除小针步、普通花样产生轮廓花样、花样平包针补偿、花样增加贴布绣功能、转动主轴从 100 度到一定角度操作等操作。

表示当前状态为刺绣准备模式，显示为红色，图标闪动，此模式下，不能进行定位空走、另外起点设置、掉电保护恢复等操作。

12：表示换色启动的方式。可按 键切换。

：表示自动换色自动启动。

：表示自动换色手动启动。

：表示手动换色手动启动。显示为红色。

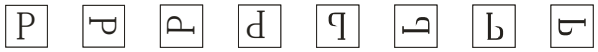
13：表示刺绣状态。可按 键切换。

：表示正常刺绣状态。

：表示高速空绣。显示为红色。

：表示低速空绣。

14：表示刺绣花样的旋转方向。可按 键切换。共有以下 8 种：



当显示为 时，表示当前花样的刺绣方向与其原始方向是一致的。

15：表示手动移框的速度。

：表示手动移框速度为高速及主轴升降速度的幅度为 50 转。

：表示手动移框速度为低速及主轴升降速度的幅度为 10 转。

16：表示点动及跳针标志。

：表示主轴已经到零位。

：表示主轴未到零位，显示为红色，图标闪动并有声音报警。

：表示系统正在执行跳针。

17：表示断线、完成、换色。

：表示正常刺绣。

：表示机器断线。显示为红色，图标闪动并有声音报警。

：表示机器已经绣完一个花样。

：表示机器正在执行换色。显示为红色。

18： ：显示的数字表示正在刺绣的花样号。例： 表示当前刺绣的花样号为“4”。

19：表示刺绣是否在进行。

：表示当前机器处于停车态。

20：表示循环绣。

：表示已经设置了循环绣。

：没有设置循环绣。

操作箱面板如下图：

注：有些型号的操作箱面板在排列上会略有不同，但按键含义及操作方法类似。

2.2 按键及功能简介

【花样管理】键

对内存花样进行选择、删除、复制、分割、编辑等操作。刺绣花样前，必须先通过该功能选择要刺绣的花样。

【磁盘管理】键

对 U 盘或 USB 软驱内的花样进行输入到内存、从内存输出、删除等操作。

【刺绣模式】键

该键用来在刺绣确认模式和刺绣准备模式之间切换。**刺绣准备模式**是对要刺绣的花样进行设置，如设变换式样、花样反复、换色次序等。**刺绣确认模式**主要是针对具体刺绣动作进行的操作，如记忆花样原点、沿花样周边走框、定位空走等。在该模式下，可进行拉杆开机刺绣。

【辅助管理】键

在刺绣确认模式下，可以进行一些刺绣需要的辅助操作及系统的自检和机器参数

的设置。

在刺绣准备模式下，可以进行记忆花样原点，对花样设变化，如：变换式样、花样反复、换色次序、增加贴布绣，机器参数的设置等操作。

【刺绣状态切换】键

按此键，可将刺绣状态在正常刺绣、高速空走、低速空走间切换。

【换色方式和启动方式】键

按此键可设置系统的换色方式以及换色后的启动方式。共有自动换色自动启动、自动色手动启动、手动换色手动启动三种。

【换色顺序】键

按此键可设置系统的换色顺序。

【图案方向】键

按此键可设置所选择的花样图案的旋转方向。

【帮助】键

按此键进入帮助信息，并显示版本信息。

【剪线】键

在刺绣中途用于手动剪线(注：如果是不剪线机型此按键无效)。

【停绣点】键

在刺绣中途停机移框后返回停绣点的操作。

【原点】键

刺绣中途停机后需要对原点进行的一些操作，包括记忆花样原点、恢复花样原点、设原点、回原点等。

【点动】键

按此键根据系统提示操作，可使主轴回到零位或针停下位操作。

【参数切换键】

按此键可以使系统在四种显示参数间切换。

【加速及翻页】键

按此键可以增加主轴的转速。在某些界面中，与键配合可用来翻页。

【减速及翻页】键

按此键可以降低主轴的转速。在某些界面中，与键配合可用来翻页。

【空格，10＋】键

表示数字“10”，在 10 针及以上的机器进行手动换色时使用。在编辑花样时，可用来增加新的一针。

【清除】键

用来清除输入的数字或在编辑花样时删除当前针，另还可以清除刺绣的统计数据。

【数值正负键】键

用来切换输入数值的正负，数值前有“-”号，表示负值，“＋”及无显示为正值，还可以用来查看统计数据。

【方向】键及【移框速度切换】键。

用来在 X 方向上移动绣框；在其它功能状态下，可用来改变数值。

用来在 Y 方向上移动绣框；在其它功能状态下，用来上下移动光标，或选择参数。

键用来切换手动移框速度及主轴升降速度的幅度。

0～9 数字键

用于输入针位号、花样号、功能号、坐标等数字信息。

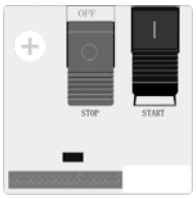
【确定】键

用来确认当前操作。

【取消】键

用来取消当前操作。

2.3 电源开关和插座



在电控箱正面有一开关，如右图：

它是刺绣机的电源开关，向下按动黑色开关为开<ON>；向下按动红色开关为关<OFF>。电源插座在电控箱右侧中间，输出电压为单相 220V，AC，50Hz，供照明灯、绕线机等小型设备使用，不可用于大功率设备。

2.4 拉杆和点动开关

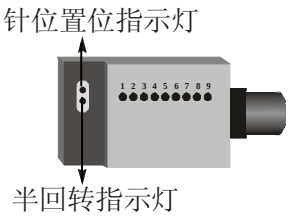
往右拉杆：在停止状态下，则是启动刺绣；在刺绣状态下，则以低速运转。

往左拉杆：在刺绣状态下，则是停止刺绣；在停止状态下，则是退针；

在退针状态下，则是停止回退。

点动开关：每按一次，主轴慢转一周停在零位。

2.5 针位指示

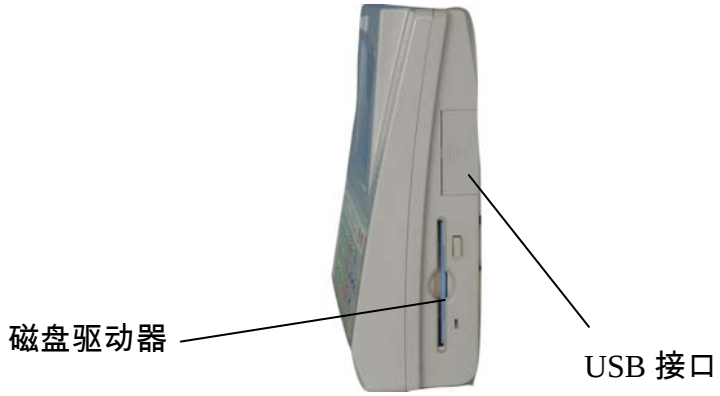


如右图：

换色箱有两个指示灯，当它们都亮时，表示针位正确，否则表示针位不正确，不可刺绣。

2.6 磁盘驱动器及 USB 接口

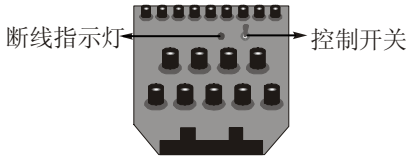
如下图：



磁盘驱动器位于操作面板下方侧，用于磁盘花样的输入、输出；USB 接口位于操作面板右侧，用于 U 盘花样的输入、输出。

2.7 机头控制开关和断线指示灯

如右图：



两位控制：该开关有三个拨动位，但只有中位和下位两个位可锁定，开关拨上位时，指示灯亮红色，表示参与补绣，此时开关不能锁定在上位，自动弹回中位；拨下位，进行锁头操作，指示灯不亮。正常刺绣时开关拨在中位，指示灯亮绿色；刺绣中如断线，指示灯变为红色；在补绣时，指示灯亮橙色。

2.8 刺绣前的准备

电脑刺绣机的刺绣是基于其内存中存储的花样而进行的，在使用一台新机器前，一般应先做一次系统初始化，然后再从磁盘中输入所要刺绣的花样到内存，这时便可从已输入到内存中的花样选择其中一个进行刺绣操作了。

2.9 图符说明

表示对某些操作的提示。

表示操作时需要注意的地方。

第三部分　怎样开始简单刺绣

3.1 如何进行第一次刺绣

用 U 盘或 USB 软驱输入您需要刺绣的花样（详细操作请查看第四部分 怎样输入花样）。

花样输入到内存之后，即可从内存中选择并确定刺绣花样（详细操作请查看 5.1 选择刺绣花样），进入刺绣确认模式，并定好起绣点（详细操作请查看第六部分 怎样设定花样的起绣点），向右拉操作杆即可开始该花样的刺绣。

3.2 刺绣前的准备

在刺绣之前，即在刺绣准备模式，应先完成或确定以下几项内容的设置。如：

①自动换色或手动换色，即在绣作当中遇有换色码时是停车后自动换色还是等待手动换色。如果设为自动换色，还需要设定自动换色顺序（详细操作请查看 5.3 设置自动换色顺序）。

②自动启动或手动启动，即在自动换色后是自动起绣还是手动拉杆起绣（详细操作请查看第九部分 有关换色的操作）。

③还需要设置绣作时的图案方向，设置图案的旋转角度、缩放倍率，设置该图案是否需要反复绣作多次（详细操作请查看 5.2 花样变换的设定）。

3.3 选择内存花样及刺绣确定

1. 有关花样起绣点记忆的说明

(1)什么叫花样起绣点记忆？

花样起绣点记忆就是将任一刺绣花样起绣点的位置信息，由机器保存起来，若中间间隔别的花样刺绣，又不需要改变前一花样起绣点位置，则可使用花样记忆起绣点。可

免除要多次刺绣同一花样的重复定位之苦。

(2)花样起绣点记忆功能实现中需要说明和注意的要点

要点 1 :选择刺绣花样时 ,如果该花样号后有“*”标记(说明该花样已经记忆起绣点), 而且绣框的现在位置与记忆的位置不相同的话，会出现提示“恢复花样起绣点，按原点键”，并可恢复花样起绣点。其它情况下，则不会出现此提示。

要点 2：若要使用花样起绣点记忆功能，我们建议采用这样的操作顺序：

第一步：选择刺绣花样；

第二步：移框确定花样的起绣点；

第三步：做刺绣确认，依据提示记忆起绣点。

要点 3：在刺绣确认后，再通过移框确定的起绣点，将不被记忆。

要点 4 : 如果花样起绣点已经记忆 , 也可辅助断电恢复绣框使用。当机器掉电且绣框已被移动时，在机器的绣框原点有效时 (如无效，可重复上一次的绣框原点设置并保证绣框原点与前一次的一致), 解除刺绣确定并重新选择该花样且恢复该花样的起绣点，再作刺绣确定，然后高速空走到停绣点，最后继续刺绣。

2. 有关刺绣参数记忆的说明

用户在做花样的刺绣确定时，机器可以保存该花样的刺绣参数以供将来重复使用。这些刺绣参数包括 : 图案方向、旋转角度、X 放大率、Y 放大率、优先方式、反复方式、反复顺序、X 反复次数、Y 反复次数、X 反复间距、Y 反复间距、换色顺序。如果该花样已经保存了刺绣参数，那么在选择该刺绣花样时，就可以直接恢复其刺绣参数。

该功能特别适用于用户多次刺绣同一花样又不改变其刺绣参数的情况，从而避免重复输入参数，减少可能出现的操作错误。

3.4 拉杆刺绣

在起点定好及各项相关的设定设置好以后 , 就可以拉杆开机刺绣了。操作方法如下：

在刺绣状态停机时：右拉杆一次开机刺绣；

在刺绣运转状态时：左拉杆一次停止刺绣。

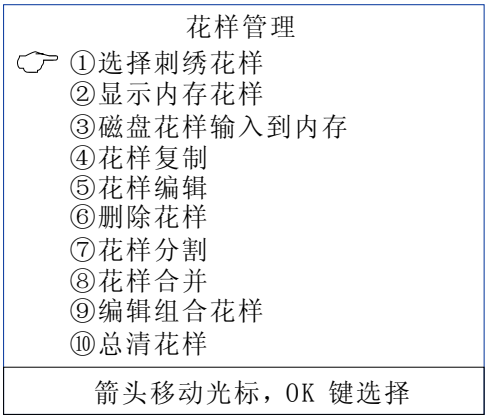
第四部分　怎样输入花样

在使用 U 盘或 USB 软驱中的一个新花样进行刺绣时 ,必须将它输入到刺绣机的内存中才能开始进行。

以从 U 盘输入花样为例（USB 软驱同 U 盘），有两种方式：

4.1 从花样管理菜单下操作

1．在刺绣准备模式下，按 键进入“花样管理”界面，如下图：



2．按 键或数字键“3”移动光标至“磁盘花样输入到内存”项，按键。

3．系统显示 U 盘内的花样目录，如下图：

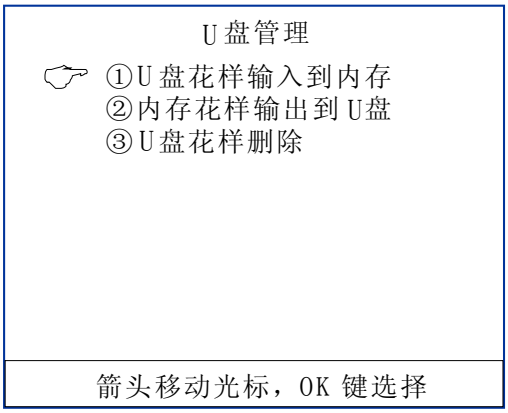
4．上图中标有符号的表示能以文件夹的形式对 U 盘中存储的花样进行读写，以方便管理容量较大的 U 盘。左下角处的 root 表示此前的文件处于根目录下，打开一级子目录后，如按 键进入到 001 文件夹下，则变为 root/001。按 键移动光标，按

OK键进入多级子目录项下，直到进入具体的花样名，显示超过一页的可按键前后翻页，此时按OK键可预览光标所在花样图案。

5．根据系统提示输入花样号，系统将所选花样输入到内存。

4.2 从 U 盘管理菜单下操作

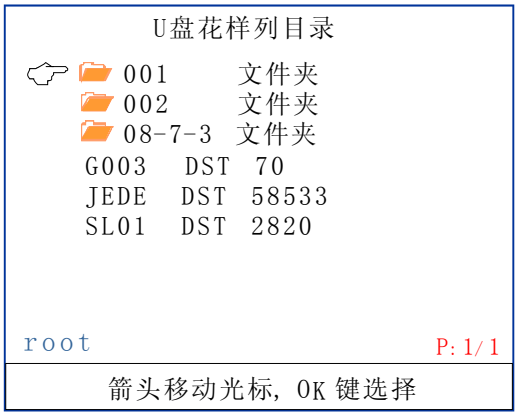
在刺绣准备模式下，按键，进入“U 盘管理”界面，如下图：



下面以从 U 盘输入花样为例，USB 软驱同 U 盘。

例：有一个花样在 U 盘内花样号为 26，读入内存后花样号改为 6。

1．在“U 盘管理”界面中选择“U 盘花样输入到内存”项，按OK键，列出 U 盘花样列目录，如下图：



2．按键移动光标，选择花样 SL01，按OK键。

3．系统提示输入新内存花样号，按数字键输入“6”，并按OK键，直接按OK键则使用的是系统默认的花样号。

4．系统将所选花样输入到内存。

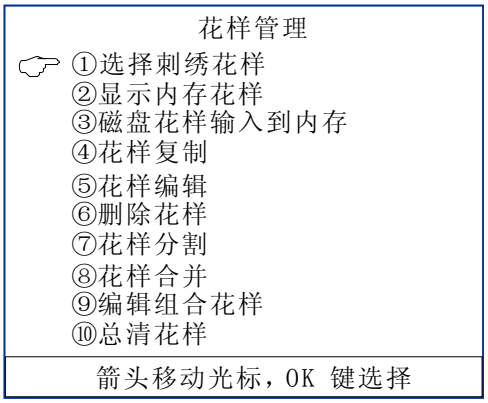
注意：如果 U 盘内花样为田岛格式，则必须选择田岛格式输入到内存，若花样为山诺格式，必须选择山诺格式输入到内存，否则输入到内存的花样数据错误。

第五部分　怎样选择花样进行刺绣

5.1 选择刺绣花样

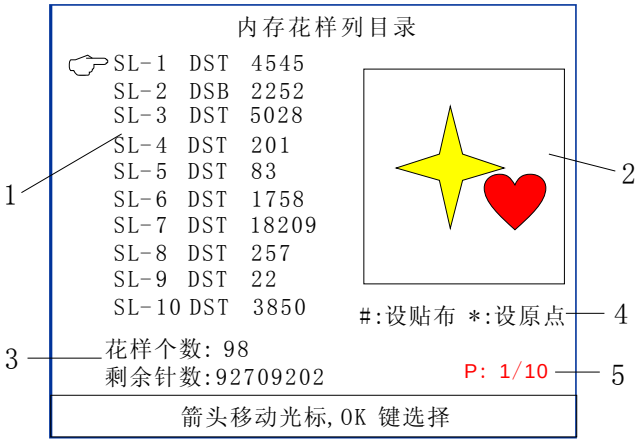
当花样输入到内存以后，就可以选择花样进行刺绣了。选择花样及进行刺绣设定的操作方法如下：

1．在刺绣准备模式下，按回键进入“花样管理”界面，如下图：



2．此时光标指向“选择刺绣花样”，按OK键。

3．系统显示出内存花样列目录的界面，如下图：



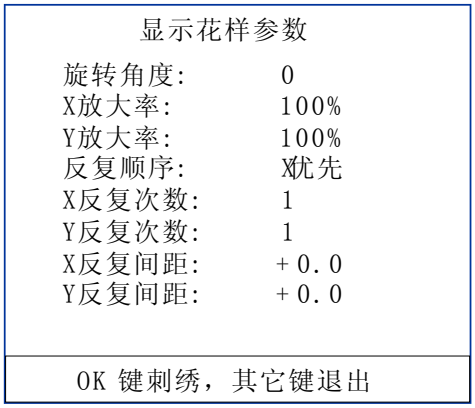
对上图中显示内容的说明如下表：

序号	说　明	举　例
1	在此区域列出花样信息，每页最多显示 10 个花样	SL-1　DST　4545，SL-1 为花样的名字，DST 为花样的格式，4545 表示花样共有多少针
2	在此处显示的是光标所在花样的预览图案	

3	列出机器内已经存有多少个花样，及还能再输入多少针至内存	机器中最多能存 1 千个花样，1 亿针
4	显示花样是否进行设贴布绣及记忆起绣点	若某花样设置了贴布绣，则会在花样名字后显示#，若记忆了起绣点则会显示*
5	显示当前所在页及共有多少页	P：1/10 表示当前在第一页，一共有 10 页

4．按 键移动光标 以选择需要的花样。按 键向上翻页，按 键向下翻页。

5．按键选择花样后将显示花样参数，如下图：

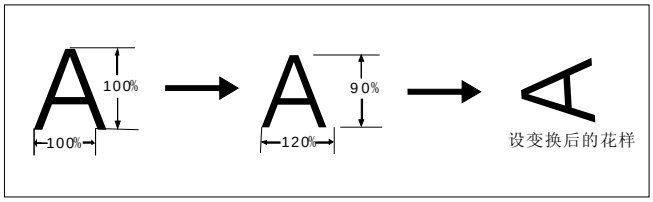


6．按键进入刺绣状态。

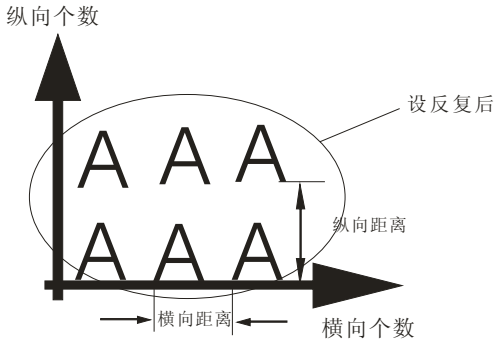
由上图可知此花样还没有进行其他设置，若需要设置，可按 5.2 节的操作进行。

5.2 花样变换的设定

例 1：一个花样“A”，经过横向放大 120%、纵向缩小 90%及旋转 90°的设置后，如下图：

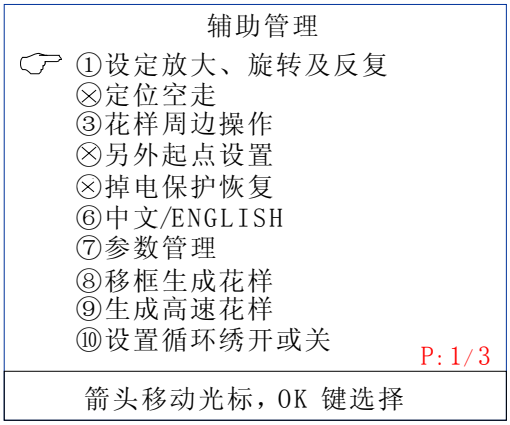


例 2：一个花样“A”需做反复刺绣，横向三个，纵向二个，横向间距（X 反复间距）100mm，纵向间距（Y 反复间距）100mm，花样起点与终点相同，变换后的花样如下图：

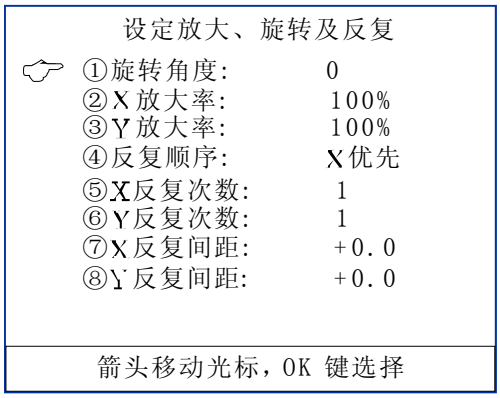


若要进行如例 1、例 2 之类的设定，操作方法如下：

1．在刺绣准备模式下，按键进入“辅助管理”界面，如下图：



2．光标指向“设定放大、旋转及反复”，按键选择，如下图：



3．按键移动光标，按键进入修改状态，按数字键输入要设定的数字，按键更改，按键保存该参数，修改完后按键退出此设置界面。

旋转角度 为花样相对于所选图案方向上的顺时针旋转角度，范围为 0°~89°。

放大率 为花样在 X 向和 Y 向的缩放倍率，范围为 50%～200%。

反复顺序 为 X 优先和 Y 优先；X 优先表示反复时横向一行一行进行重复绣；Y 优

先表示反复时纵向一列一列进行重复绣。

反复次数 为 X 向和 Y 向的重复绣作次数，范围为 1～99 次。

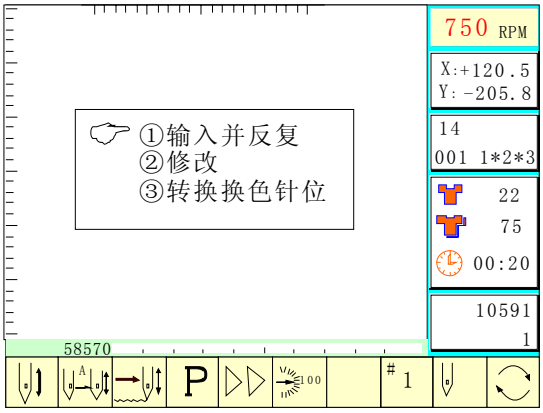
反复间距 以两个花样的起点之间的距离来计算(过渡量以 mm 为单位，范围为-999.9 ~ +999.9mm)。

要实现例 1 和例 2 中对花样 A 进行的设定，可在上图的第一行输入 90，在第二行输入 120，其后各项依次为：90、X 优先、3、2、100、100，即完成设置。

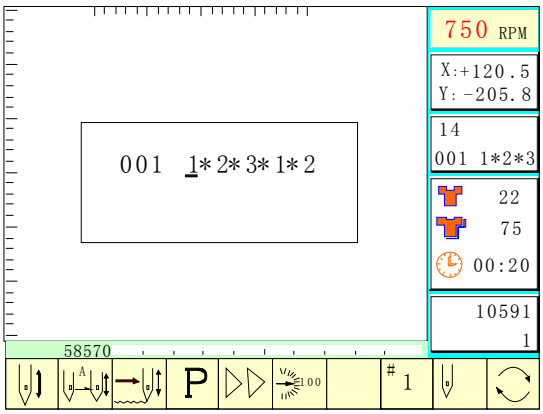
5.3 设置自动换色顺序

5.3.1 设置换色顺序

1．在刺绣确认模式下，按键，如下图：



2．按数字键“1”及键选择“输入并反复”项，如下图：



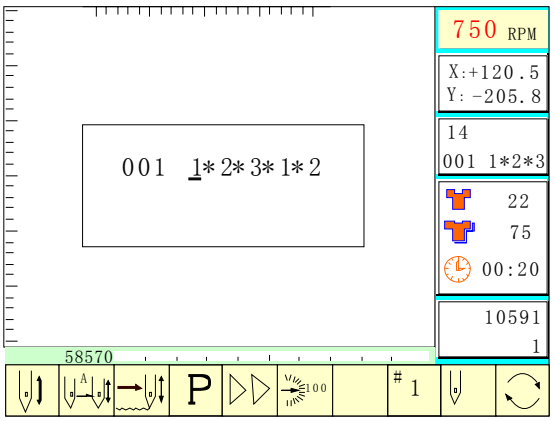
3．按数字键修改，光标自动移动到下一针位号，输入完毕，按键，系统自动保存该换色顺序并退出。所输入的换色顺序直接反复。

例如：输入 1，2，3，则换色顺序为：1，2，3，1，2，3.....

注：最大换色次数为 250 次。

5.3.2 修改换色顺序

1．在刺绣确认模式下，按键，然后按数字键“2”及OK键选择“修改”项，如下图：

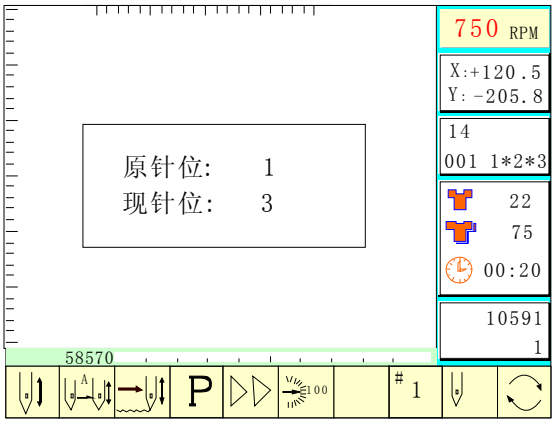


2．按键移动光标，按数字键修改，修改完毕按OK键保存退出。

例如：原先的换色顺序为 1，2，3，1，2，3.....，将第 2、3、5 个数字分别改为 3、4、5 ，则修改后的换色顺序为 1，3，4，1，5，3，1，2，3.....

5.3.3 转换换色针位

1．在刺绣确认模式下，按键，数字键“3”及OK键，选择“转换换色针位”项，如下图：



2．光标停留在原针位处时，按数字键输入要转换的针位号，按OK键，光标移动到新针位处，再按数字键输入新针位，按OK键完成操作。

例如：要将原针位 5 转换为 3，则在进入转换界面后，先按数字键“5”，再按OK键，光标跳转到新针位处，按数字键输入 3，再按OK键即可。转换后，换色顺序中的 5 全部替换为 3。

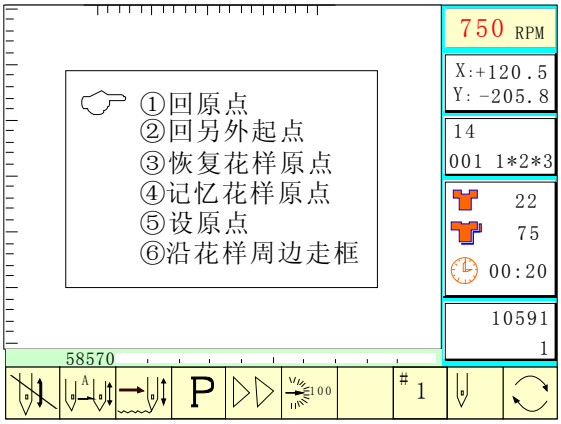
第六部分　怎样设定花样的起绣点

在系统中，共有以下几种方式设定花样的起绣点：

方法一：

在选好花样及各项设定完成以后，就可以设定花样起绣点准备刺绣了。

1．在刺绣准备模式下，按HOME键进入“原点操作”界面，如下图：



2．按▲▼键或数字键“4”，移动光标至“记忆花样原点”项，按OK键。

3．系统自动将绣框当前所在的点设为起绣点。

方法二：

选择花样后，进入刺绣确认模式，系统自动设定该花样的起绣点。

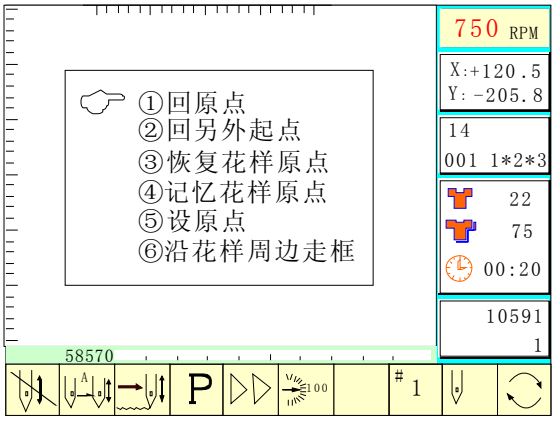
方法三：

在上图中，选择“沿花样周边走框”项，按OK键，系统在走完花样边框后，自动设定该花样的起绣点。

第七部分　怎样检查花样的刺绣范围

在花样的起绣点设定好以后，如果需要对花样的刺绣范围进行检查，查看花样的刺绣范围是否合适，操作方法如下：

1．按HOME键进入“原点操作”界面，如下图：



2．按▲▼键或数字键“6”及OK键选择“沿花样周边走框”项。

3．系统提示“请确认走花样周边！”按OK键，绣框开始移动，检查刺绣范围是否够用，如不够，则提示错误信息：绣框越限。

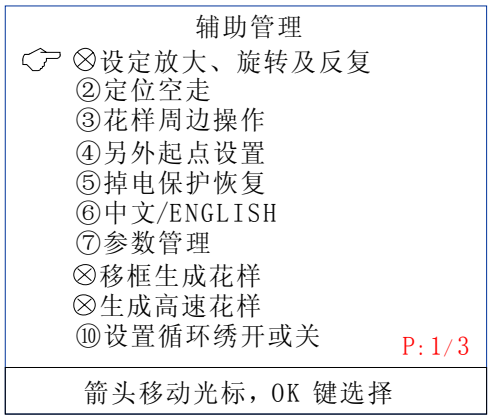
此时要查看刺绣机规格是否适合刺绣该花样，或通过将花样进行变换来完成刺绣。

第八部分　怎样快速定位到花样的某一针

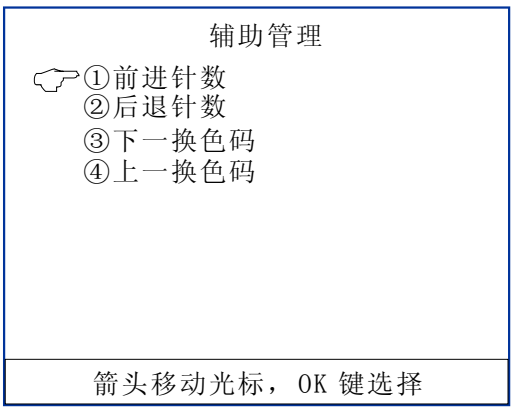
要使机器快速地定位到花样的某一针，可使用“定位空走”功能，可以使绣框直接前进（或回退）到某一指定针数的位置，也可以使绣框直接前进（或回退）到最近一次换色点的位置。

操作方法如下：

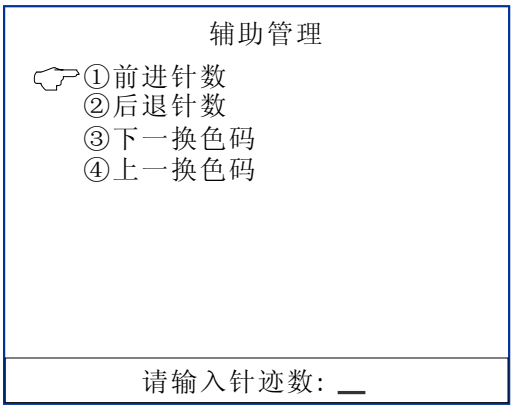
1．在刺绣确认模式下，按 键，进入“辅助管理”界面，如下图：



2．按 键或数字键“2”，使光标移到“定位空走”项，按 键，如下图：



3．按键或数字键，选择①前进针数或②后退针数后，按键，在最下方的提示栏处将会显示“请输入针迹数：”，如下图：



4．按数字键输入针迹数，按OK键后返回到刺绣主界面，并进行相应的进框、倒框动作，前进、后退的针数为用户输入的针迹数。

5．按▲▼键或数字键，选择③下一换色码或④上一换色码后，按OK键，系统将直接回到刺绣主界面，进行相应的进框、倒框动作，进框将进到下一个换色码处，倒框将倒至上一个换色码处。

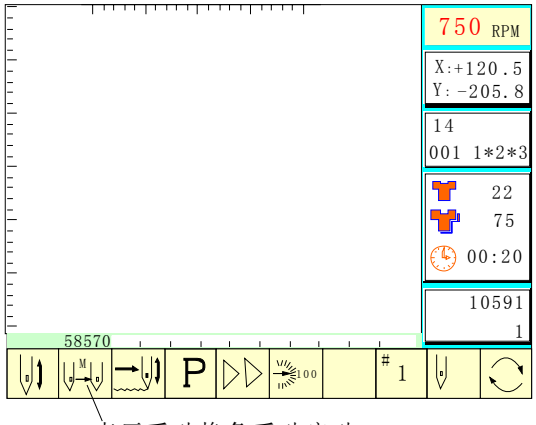
第九部分　有关换色的操作

9.1 手动换色

在刺绣状态下，如果需要手动换色，直接按相应的数字键即可。

9.2 设置手动换色手动启动

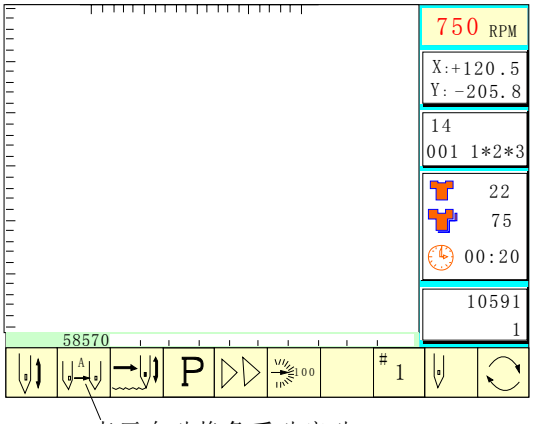
1．在刺绣停车时，按 键，切换至手动换色手动启动状态，屏幕下方出现 ，如下图：



2．在绣作中遇到换色码时，机器自动停车，换色图标“ ”出现，等待手动换色。此时操作者需要按数字键，进行手动换针，换到所需针位后，拉操作杆启动刺绣。

9.3 设置自动换色手动启动

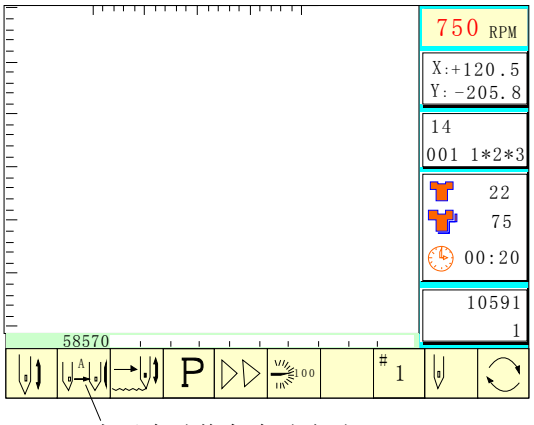
在刺绣停车时，按 键，切换至自动换色手动启动状态，屏幕下方出现 ，如下图：



表示自动换色手动启动

9.4 设置自动换色自动启动

在刺绣停车时，按 键，切换至自动换色自动启动状态，屏幕下方出现 ，如下图：



表示自动换色自动启动

9.5 设置自动换色顺序

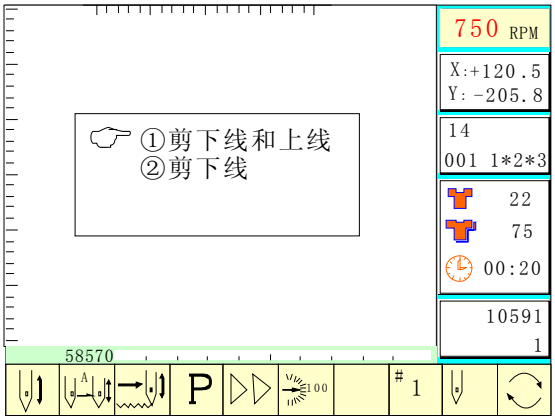
详细操作请查看 5.3 设置自动换色顺序。

第十部分　剪线的操作

剪线方式分为手动剪线和自动剪线。

10.1 手动剪线

1．在刺绣停机时，如果需要剪底、面线，按 键，如下图：



2．按 键移动光标，按 键，机器自动锁一针并剪线。

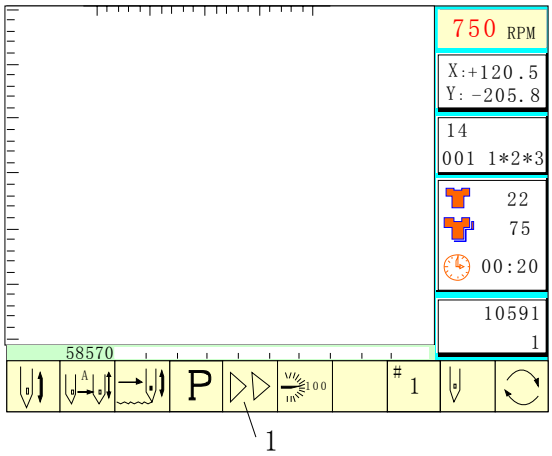
注：不剪线的控制系统无此功能。

10.2 自动剪线

在刺绣中遇到跳针(跳针多少才剪线由参数“剪线跳针数”的设定决定)、换色及花样完成时会自动锁针并剪线(是否自动剪线取决于参数“是否剪线”及机械部分是否具备剪线功能)。

第十一部分　升降速度的操作

主轴的转速在运转及刺绣状态停机时都能进行调整。如下图：



当 1 处显示为▷▷时，表示以“50 转/次”进行加、减速；

当 1 处显示为▷时，表示以“10 转/次”进行加、减速。

按 键在▷▷与▷状态间切换。

在运转及刺绣状态停机时，按 键加快主轴的转速；

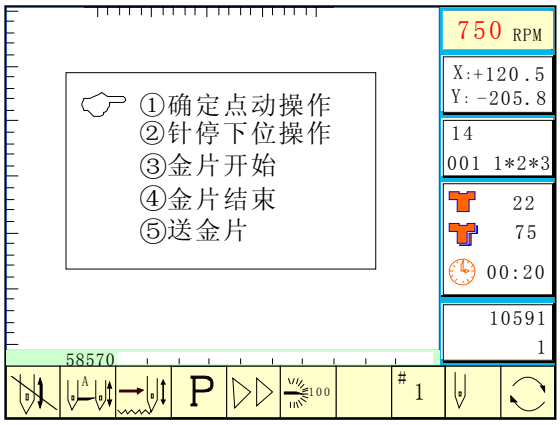
按 键减慢主轴的转速。

主轴的最高转速也可在“辅助管理”界面中的系统参数中进行设定。

第十二部分　点动回零位（100°）

刺绣机在工作时，有时会因为故障或其它原因主轴未停在零位(100°)，造成刺绣机不能正常工作，这时可以使用点动功能使主轴回到零位。操作方法如下：

在刺绣状态停机时，按 键，如下图：



按OK键，主轴慢动至零位，拉杆可继续进行刺绣。

第十三部分　有关移动绣框的操作

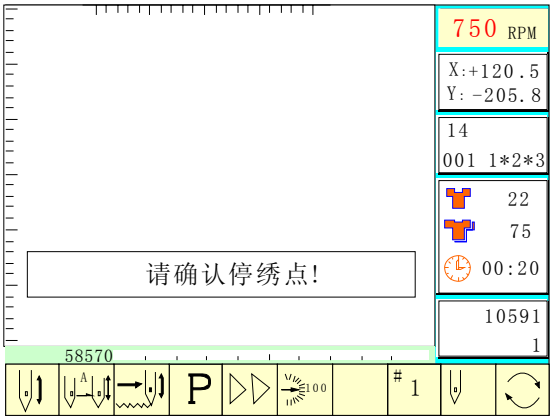
13.1 手动移框

在刺绣状态时，可按 四个方向键移动绣框到所需要的位置，按 键切换移框速度的快慢。

13.2 移框回停机点

在刺绣状态停机时，如因需要手动移框后，还要回到停机点，可通过以下操作完成：

1．按 键，系统显示“请确认停绣点！”，如下图：

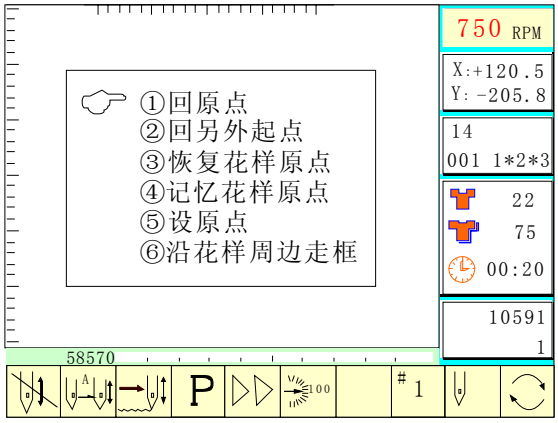


2．按 键，绣框直接高速移框到最后一次停机的位置，拉杆可以接着进行刺绣。

13.3 恢复花样原点

用户在选择花样时，因为所选花样是以前刺绣过的，且用户已经在上次刺绣时记忆了花样原点，所以在下一次刺绣时无需重新对位，直接恢复花样原点就可以恢复到用户需要刺绣的花样起绣点。

1．按 键，出现“原点操作”界面，如下图：



2．按 键或数字键“3”，移动光标到“恢复花样原点”时，按 键，绣框直接高速移框到花样的起绣点位置，坐标位置同时自动清零。拉杆后花样重新开始刺绣。

13.4 记忆花样原点

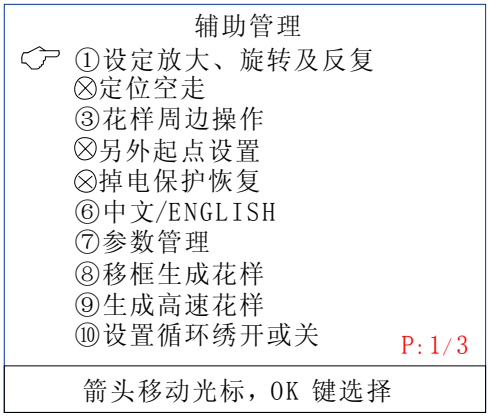
详细操作请查看第六部分 怎样设定花样的起绣点。

第十四部分　怎样对花样开位

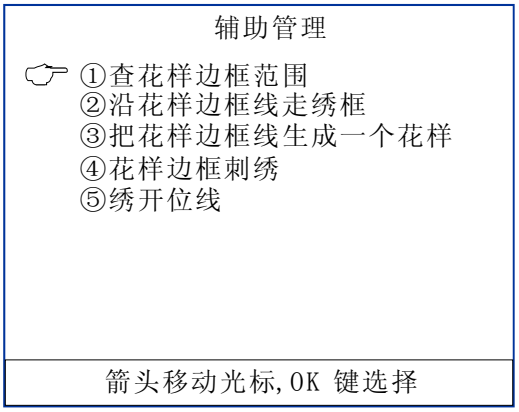
在起绣点确定以后，如果需要刺绣花样的最大范围或手动移框生成边框线来进行刺绣位置或裁片定位，就要用边框刺绣或绣开位线功能来操作。

14.1 边框刺绣的操作

1．起绣点定好以后，在刺绣准备模式下，按键进入“辅助管理”界面，如下图：



2．按键或按数字键“3” 移动光标至“花样周边操作”项，按键，如下图：

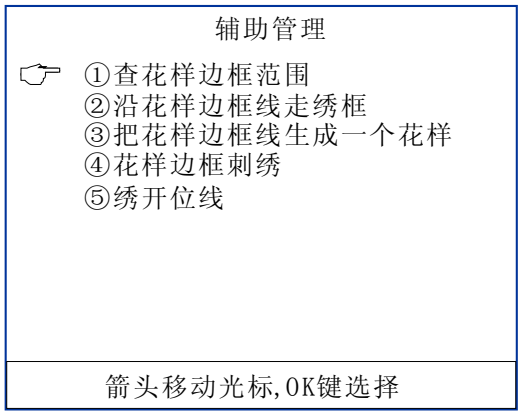


3．按键或数字键“4”选择“花样边框刺绣”项，按键。

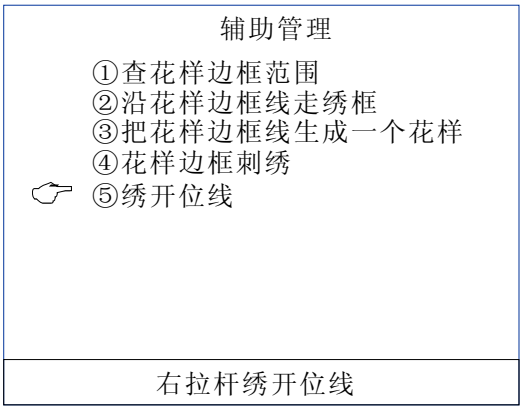
4．往右拉杆，系统沿花样的边框刺绣。

14.2 绣开位线的操作

1．进入“花样周边操作”界面，选择“绣开位线”项，如下图：



2．系统提示“移框按 OK 键定起点”，按方向键，手动移框到起点位置，按OK键后，系统提示“移框按 OK 键定终点”，手动移框到终点位置，按OK键后，系统提示“右拉杆绣开位线”，如下图：



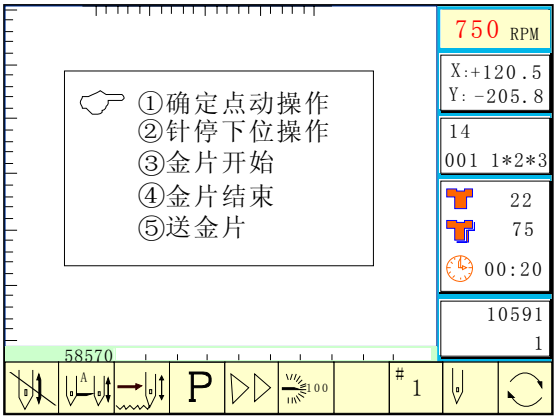
3．右拉杆，系统开始绣开位线。

第十五部分　怎样进行匹绣、贴布绣及循环绣

15.1 匹绣的操作

在进行布匹的批量刺绣时，为了花样接版的位置准确，必须将机针扎在下一次花样的起针位置再取下所有布夹进行手动移框，操作方法如下：

1．按键，出现“点动操作”界面，如下图：



2．按键或数字键“2”，移动光标到“针停下位操作”项，按键。

3．系统显示“按回车确认该操作 !”，按键则针向下扎入绣品中（请注意安全），按键退出。当针刺入绣品中后可以松开绣品，在针停下位时即可进行移框操作。

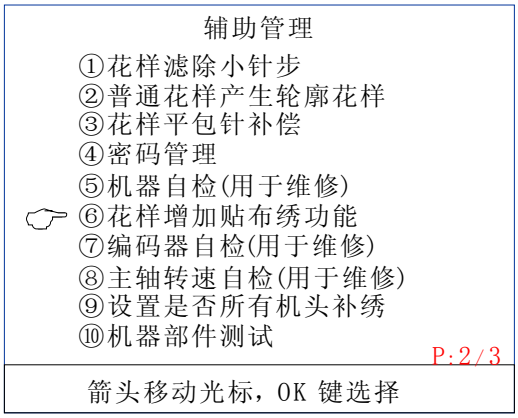
4．移框到位后，请按键。

注意：在移框前，针下的刺绣物料一定要与绣框分离，否则有可能损坏刺绣物料与机针。

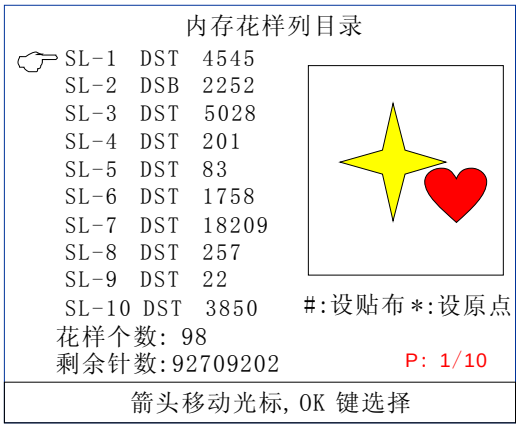
15.2 贴布绣的操作

在刺绣有贴布的花样时，遇到贴布点需要将绣框向操作员方向移动一些距离，方便贴布操作。完成这项操作可通过“贴布绣”功能来完成，贴布绣的偏移出框量以另外起点为基础。操作方法如下：

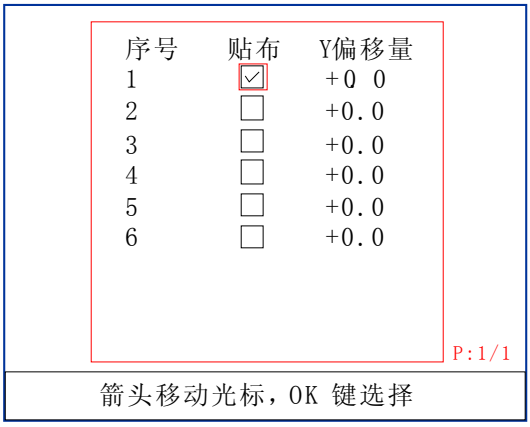
1．在刺绣准备模式下，按键进入“辅助管理”界面，按键进入第二页。



2．按▲▼键或数字键“6”，选择“花样增加贴布绣功能”项，按OK键，系统显示内存花样列目录：



3．选中需贴布的花样，按OK键。



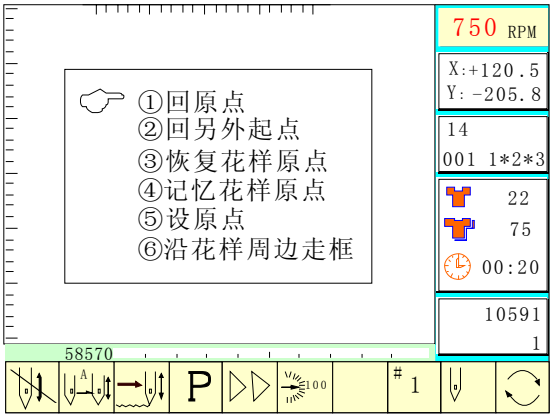
4．进入设置界面后，按▲▼键移动光标，按OK键可设置贴布，设置了贴布绣的功能码右边的方框打“√”表示，按◀▶方向键，移到 Y 偏移量列，再按OK键，可对 Y 方向偏移位置进行设置，按+/-键切换正负号，设置范围为-999.9 ~ +999.9。

5．设置完毕按ESC键退出，系统提示“保存贴布绣设置？”，按▲▼键选择“是”或“否”，选择完毕，按OK键。若保存了贴布绣设置，在内存花样列目录中，花样号的后面显示“#”。

在对花样设定好贴布绣后，在刺绣过程中遇到需贴布的地方，绣框停止，此时需要将绣框移动一定的偏移距离，以便操作者进行贴布，机器会自动偏移出框，偏移的距离为设置的 Y 偏移量。

注：若没有进行 Y 偏移量的设置，则偏移出框至另处起点处，此时通过“回另外起点”功能来完成，操作方法如下：

1．按HOME键，出现“原点操作”界面，如下图：



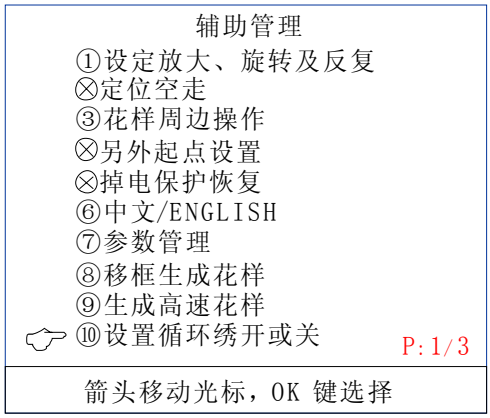
2．按▲▼键或数字键“2”，移动光标到“回另外起点”，按OK键，机器将绣框移动到所设定的另外起点的位置。

注：另外起点的具体位置的设定参见 19.4 另外起点设置部分中的内容。

15.3 循环绣的操作

在刺绣过程中若需要一直刺绣某个花样，则可通过设置循环绣来完成。设置好以后，在绣完一个花样后机器将自动从此花样的开始处继续往下刺绣。操作方法如下：

1．进入“辅助管理”界面，按▲▼键或数字键“0”，如下图：



2．按OK键。若原来为关闭状态，选择后，系统直接切换到刺绣主界面，右下角显示“”，表示已经设定循环绣；若原来为开启状态，选择后，系统切换到刺绣界面，右下角不显示，表示没有设置循环绣。

第十六部分　有关补绣的操作

在刺绣时，有时会发生部分机头断线或其它原因造成漏绣，这时就要进行补绣操作，将漏绣的地方补绣好，以免造成次、废品。根据需要，可用拉杆退针或定位退针来实现。

16.1 拉杆退针

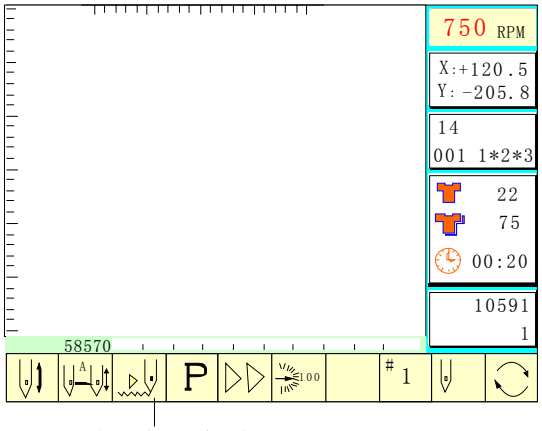
拉杆退针又可根据具体情况选择以下的三种方式来实现：在正常状态下退针、低速空绣、高速空绣。

16.1.1 正常绣状态下退针

在刺绣状态停机时，左拉杆就会退针，当退针在五针内时放开拉杆则停止退针，如果退针超过五针放开拉杆后会连续倒针。退针到需要的位置后，左拉杆一次停止退针。

16.1.2 低速空绣

在刺绣状态停机时，按 键切换，直到屏幕下方显示为 ，如下图：



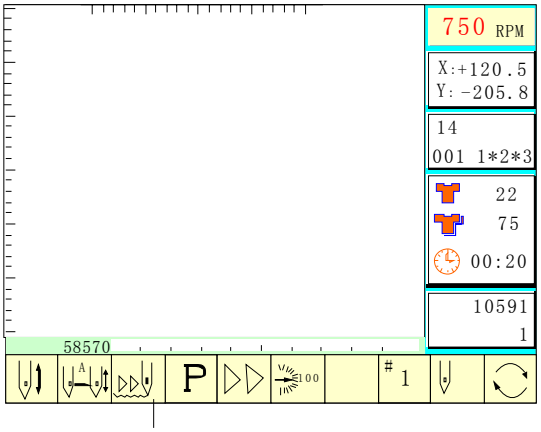
表示低速空绣

设定低速空绣后，右拉杆进针时，主轴不动，绣框开始沿花样针迹低速进框，左拉杆停止低速进框；左拉杆退针时，主轴不动，绣框开始沿花样针迹低速倒框(回退针迹以灰色显示)，再左拉杆停止低速倒框。

低速空绣的速度较慢，用于精确定位到具体的补绣位置。

16.1.3 高速空绣

在刺绣状态停机时，按 键切换，直到屏幕下方显示为 ，如下图：



设定高速空绣后，右拉杆进针时，主轴不转，绣框不动，LCD 显示针数递增，左拉杆停止后，绣框直接移动到当前针数的实际位置；左拉杆退针时，主轴不转，绣框不动，LCD 显示针数递减(回退针迹以灰色显示)，再左拉杆停止后，绣框直接回退到当前针数的实际位置。

高速空绣的速度较快，适用于需要大幅度的进针退针的情况，可以实现快速定位到某一个范围，要较准确地定位则还需要辅助使用低速空绣。

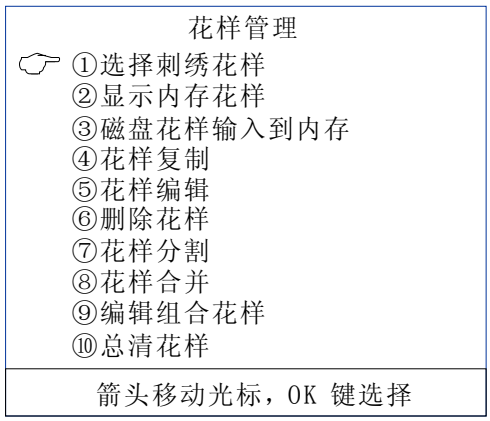
16.2 定位退针

定位退针与拉杆退针相比，定位退针能更准确地定位到某一点。

详细操作请查看第八部分 怎样快速定位到花样的某一针。

第十七部分　花样管理

在刺绣准备模式下，按[图]键进入“花样管理”界面，如下图：



在花样管理功能中，可进行以下操作：

选择刺绣花样：选择花样进行刺绣等。

显示内存花样：查看花样图案以及进行花样的查看方式的操作。

磁盘花样输入到内存：将磁盘或 U 盘中的花样拷贝到内存中。

花样复制：将内存中的花样复制，并以新的花样号保存。

花样编辑：对花样中具体的针位数的坐标和功能码进行编辑。

删除花样：删除内存中的花样。

花样分割：把一个花样按针数分割成两个花样。

花样合并：将两个花样以一定的间距合为一个花样。

编辑组合花样：将最多 99 个花样组合成一个花样。

总清花样：将内存中的花样全部删除。

17.1 选择刺绣花样

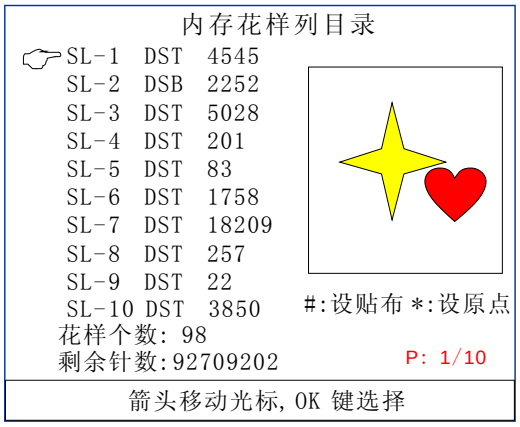
详细操作请查看 5.1 选择刺绣花样。

17.2 显示内存花样

1．按键，进入“花样管理”界面。

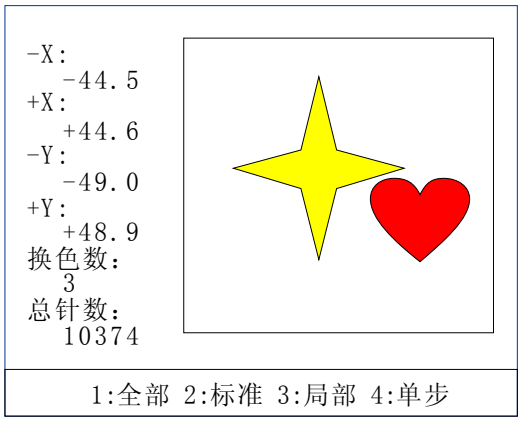
2．按键或数字键“2”，选择“显示内存花样”项，按键。

3 .系统列出内存花样目录 ,并显示光标所在处的花样。若目录超出一页 ,可使用翻页键。



4．按键移动光标，选择内存花样，按键。

5．系统显示花样的大小、换色数、总针数，依照提示可对花样进行全部、标准、局部、单步等方式的预览。



6．按键退出。

17.3 磁盘花样输入到内存

详细操作请查看第四部分 怎样输入花样。

17.4 花样复制

1．按键，进入“花样管理”界面。

2．按键或数字键“4”，选择“花样复制”项，按键，系统显示内存花样列目录。

3．按键，移动光标到要复制的花样处，按键。

4．系统提示输入内存新花样号，按数字键输入及按键（或使用系统自动提供的花样号），系统开始复制花样。复制完成后，将返回“花样管理”界面。

5．按键退出。

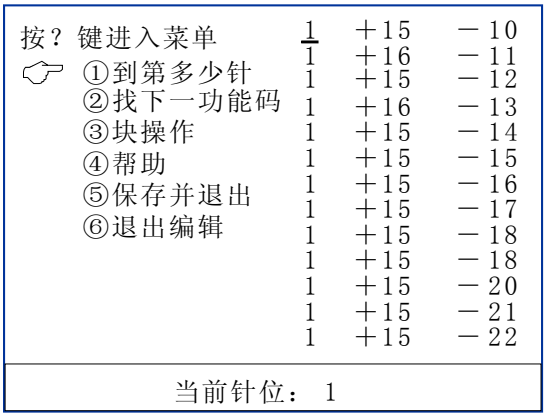
17.5 花样编辑

在花样编辑项内，可进行编辑针迹、编辑坐标、块拷贝、块移动等操作。

1．按键，进入“花样管理”界面。

2．按键或数字键“5”，选择“花样编辑”项，按键，系统显示内存花样列目录。

3．按键选择要编辑的花样，按键，进入编辑界面。



4．按键或键，进入编辑菜单，选择所需项对花样进行编辑。

5．在编辑过程中，按键可在光标所在针的前面增加新的一针，显示为“0 +0 +0”。

6．在编辑过程中，按C键可删除当前针。

17.5.1 到第多少针

1．按?键或ESC键，进入编辑菜单，选择“到第多少针”项，按OK键。

2．系统提示“请输入针迹数”，按数字键输入针迹数，按OK键。右侧光标跳转到所输入的针迹位置，系统下方显示的当前针位为光标所在的针迹位置。

3．编辑针迹

进入到花样编辑功能后，右上方显示：

1　　+15　　-10

1　　+15　　-11

1　　+15　　-12

……

底部显示当前针数：“当前针位：1”。

其中，每一行数据表示花样的一针。第一列表示针的属性，其代码如下所示，第二列为X值（单位：0.1mm），第三列为Y值（单位：0.1mm）。针长X值、Y值大小范围是：-127～+127mm。

针属性代码如下：

1：平包针　　2：跳跃　　3：换色　　4：开金片

5：A金片　　6：关金片　　7：停止码　　8：B金片

9：C金片　　10：AB金片　　11：结束码　　12：BC金片

13：AC金片　　14：ABC金片　　15：开简易毛巾　　16：关简易毛巾

根据以上所述，可以直接按数字键（若X或Y是负值，则按+/-键改为正值，再按数字键）来选择针迹的属性以及X、Y的值，然后按OK键。按▲▼◀▶键可以移动光标到上一行或下一行，左一列或右一列。

4．编辑完毕，按ESC键退出针迹编辑。

17.5.2 找下一功能码

1．按?键或ESC键，进入编辑菜单，选择“找下一功能码”项，按OK键。

2．系统提示“输入下一个功能码”，按数字键输入功能码，按OK键，针迹光标跳转到相应的下一个功能码处。

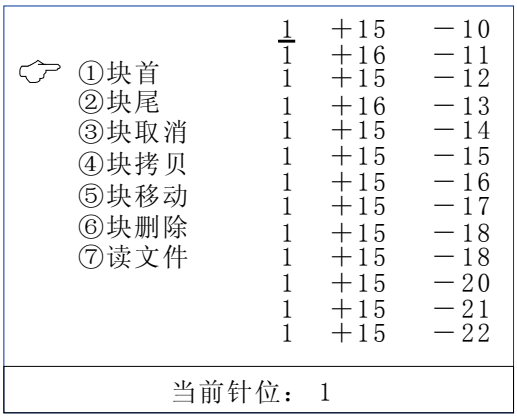
3．对花样针迹进行编辑，编辑完毕按ESC键退出。

17.5.3 块操作

块指的是内存花样中的一部分连续的针，用于对这些连续针进行各种快速操作：拷贝、移动、删除和合并多个内存花样。

1．按?键或ESC键，进入编辑菜单，选择“块操作”项，按OK键。

2．进入块操作子菜单。



其中：“块首”定义为块的开始点，“块尾”定义为块结束点；“块取消”是指取消块定义；“块拷贝”是指将一个已定义的块拷贝到光标所在处；“块移动”是指将一个已定义的块移动到光标所在处；“块删除”是指删除该已定义的块中的所有针；“读文件”是系统提示将用户输入的一个内存中指定的花样，读入并连接到当前正在编辑花样的结尾。

17.5.4 帮助

1．按?键或ESC键，进入编辑菜单，选择“帮助”项，按OK键。

2．系统显示出如何编辑花样的帮助内容。按ESC键退出。

17.5.5 保存并退出

1．编辑完成后，按?键或ESC键，进入编辑菜单，选择“保存并退出”项，按OK键。

2．系统将编辑的内容保存，并退出花样编辑界面。

17.5.6 退出编辑

1．编辑完成后，按?键或ESC键，进入编辑菜单，选择“退出编辑”项，按OK键。

2．系统提示“是否保存花样？”，按▲▼键选择“是”或“否”，按OK键退出。

17.6 删除花样

1．按键，进入“花样管理”界面。

2．按▲▼键或数字键“6”，选择“删除花样”项，按OK键，系统显示内存花样列目录。

3．按▲▼键，选择要删除的花样，按OK键删除该花样，或者按ESC键返回“花样管理”界面。

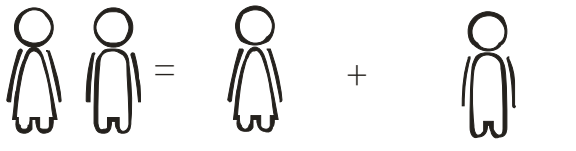
4．系统删除花样后返回到花样列目录界面。

5．按ESC退出。

17.7 花样分割

该操作将内存中的任一花样分割成两个新的花样，并保持内存的原花样不变。

例：

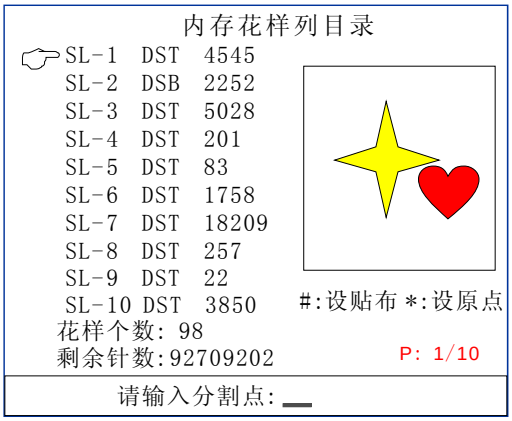


操作方法如下：

1．按键，进入“花样管理”界面。

2．按▲▼键或数字键“7”，选择“花样分割”项，按OK键，系统显示内存花样列目录。

3．按▲▼键移动光标至要分割的花样，按OK键，系统提示输入分割点：



4．按数字键输入该花样分割点（即分割后第 1 花样的针数），按OK键。

5．系统提示输入分割后第 1 花样号，按数字键输入，按OK键。

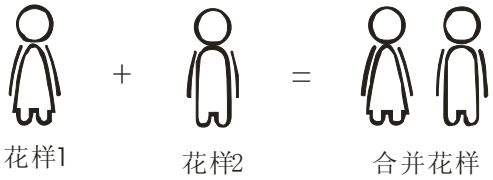
6．系统提示输入分割后第 2 花样号，按数字键输入，按OK键。

7．系统自动进行花样分割，分割完成后返回“花样管理”界面。

8．按ESC键退出。

17.8 花样合并

例：

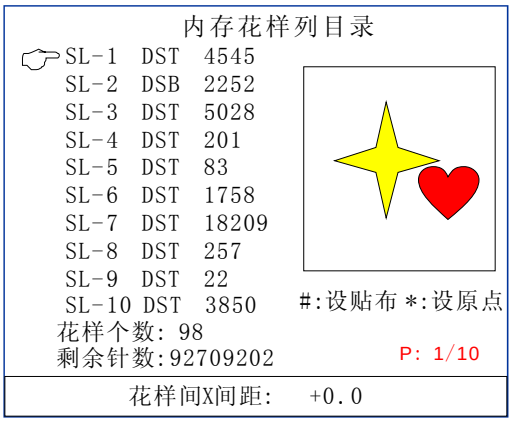


1．按键，进入“花样管理”界面。

2．按▲▼键或数字键“8”，选择“花样合并”项，按OK键，系统显示内存花样列目录。

3．按▲▼键移动光标至要合并的第一个花样，按OK键，再按▲▼键移动光标至要合并的第二个花样，按OK键。

4．系统提示输入花样间 X 间距，如下图：



5．按数字键输入数字，按 键输入小数点，最后按 OK 键。

6．系统提示输入 Y 间距，按数字键输入数字，按 键输入小数点，最后按 OK 键。

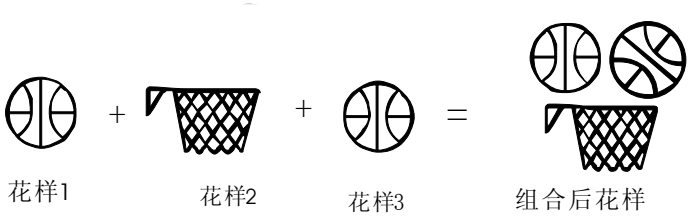
7．系统提示输入新内存花样号（即合并后的花样号），按数字键输入，最后按 OK 键。

8．系统将所选择的花样合并为一个花样，合并完毕退出到“花样管理”界面。

17.9 编辑组合花样

有时为了刺绣方便，需要将两个或两个以上的花样组合以后再进行刺绣，可以通过“花样管理”界面中的编辑组合花样功能完成。最多可以将 99 个花样组合在一起。

例：

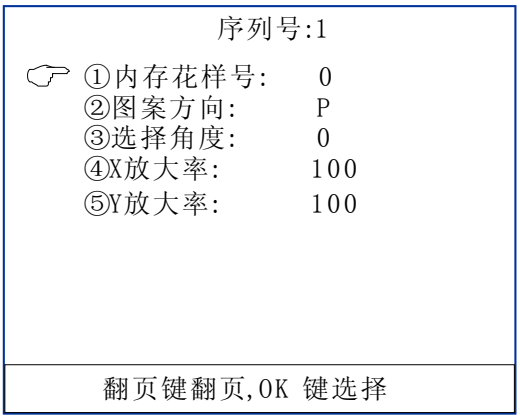


操作方法如下：

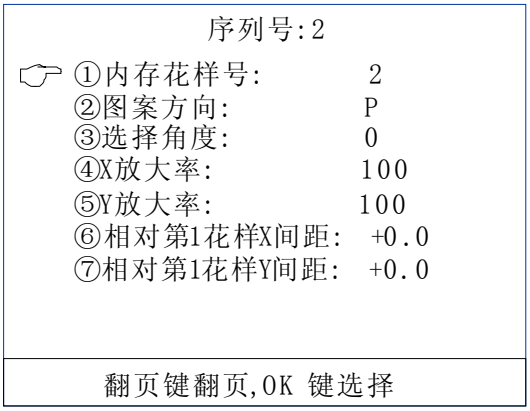
1．按 键进入“花样管理”界面。

2．按 键或数字键“9”，选择“编辑组合花样”项，按 OK 键，系统显示内存花样列目录。系统提示输入新内存花样号。

3．按数字键输入完花样号，按 OK 键，如下图：



4．按OK键进入第一项，按数字键输入内存花样号，输入完毕按OK键。按▲▼键移动光标至要修改的参数项，按OK键进入。按↔键或▲▼键可修改图案方向，按数字键可修改角度、放大率，修改完毕按OK键保存。按↷键可进入第二个花样的组合设置界面，如下图：

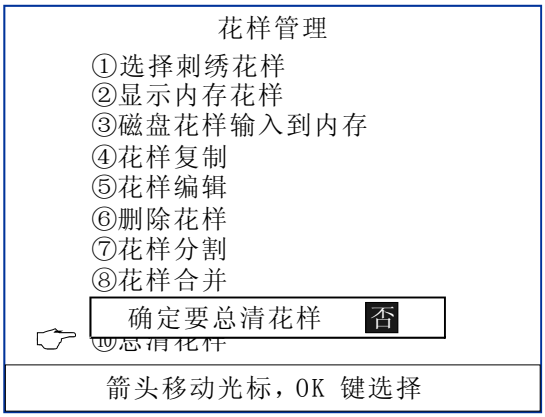


第二个花样设置多了一项“相对第 1 花样的间距”，按+/−键变换间距值的正负号。其余设置方法同第一个花样。按↷键可增加下一个花样，组合花样完成后，按ESC键，根据系统提示保存该组合花样并退出。

17.10 总清花样

1．按↺键，进入“花样管理”界面。

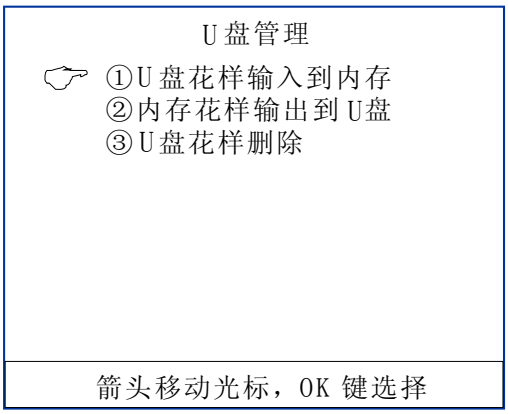
2．按▲▼键或数字键“0”，选择“总清花样”项，按OK键，如下图：



3．按 键选择“是”或“否”，按 键。选择“是”，系统将内存花样清空。选择“否”系统退出到“花样管理”界面。

第十八部分　磁盘管理

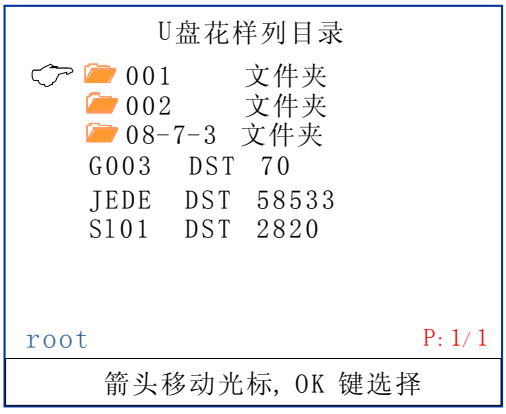
在刺绣准备模式下，按键进入“U 盘管理”界面，如下图：



18.1 U 盘花样输入到内存

1．以 U 盘为例（USB 软驱同 U 盘），按键或数字键“1”选择“U 盘花样输入到内存”项，按键。

2．系统列出 U 盘中所有的花样名和文件夹，并能访问文件夹下的所有子项下的所有花样，如下图：



3．按键移动光标，对光标所在处的文件夹按键则进入多级子目录项下，直到进入具体的花样名，按键移动光标选择花样号，此时按键。

4．系统提示输入内存花样号，按数字键输入或直接按键使用系统默认的花样号。

5．系统将所选花样输入到内存，输入完毕，显示 U 盘花样列目录。

6. 按键新建文件夹，系统提示“成功，SUCCESS!”，系统自动生成一个名为

Newfold 的文件夹。

提示：若用户对 U 盘内的文件夹重命名，只能用长度为不超过 8 个的字母或数字。系统能建立三级子目录，只能打开根目录文件夹下的第三级子文件夹。如果文件夹里的花样或文件夹过多，则由子目录返回根目录或上一级目录时反应速度会较慢。

18.2 内存花样输出到 U 盘

1．在 U 盘管理界面中选择“内存花样输出到 U 盘” 项，系统列出内存花样列目录。

2．按 键移动光标选择花样，按 键。

3．系统提示“输入新 U 盘花样号”，按数字键输入，按 键。

4．系统将所选花样输出到 U 盘。

提示：当 U 盘内存已满或 U 盘损坏时，再接着进行内存花样输出到 U 盘操作，系统提示“花样输出失败”。操作人员做内存花样输出到 U 盘操作时，请先检查 U 盘花样是否已满或 U 盘是否完好。

18.3 U 盘花样删除

1．在 U 盘管理界面中选择“U 盘花样删除”项，系统列出 U 盘花样列目录。

2．按 键移动光标选择花样，按 键。

3．系统将所选择的花样删除并返回 U 盘花样列目录。

第十九部分　辅助管理

19.1 设定放大、旋转及反复

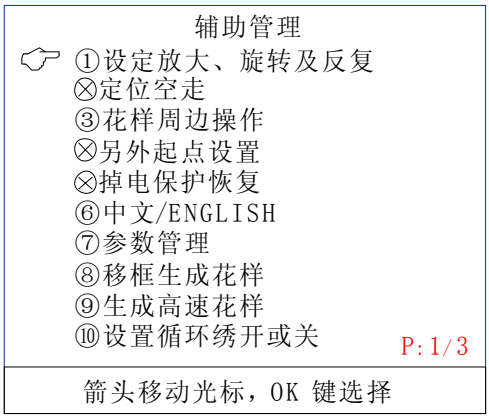
详细操作请查看 5.2 花样变换的设定。

19.2 定位空走

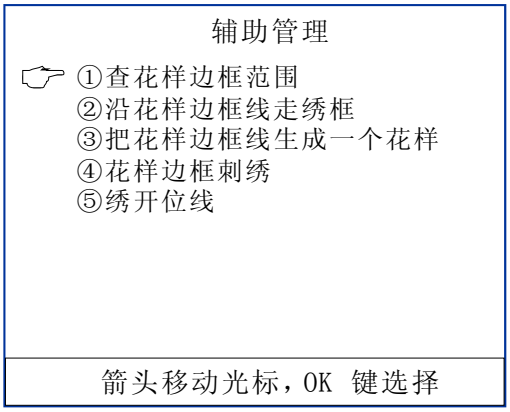
详细操作请查看第八部分 怎样快速定位到花样。

19.3 花样周边操作

1．在刺绣准备模式下，按键进入“辅助管理”界面，如下图：



2．按键或数字键“3”选择“花样周边操作”项，按键，如下图：

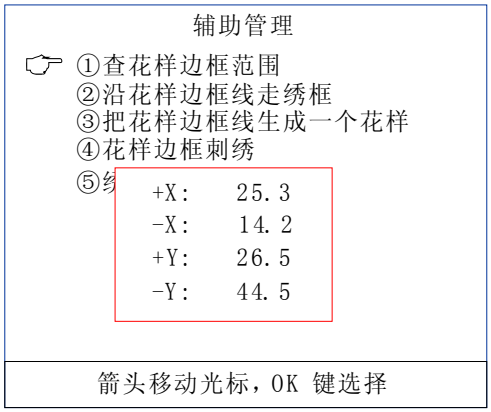


3．选择不同的功能进行操作。

19.3.1 查花样边框范围

1．在上图中，按键选择“查花样边框范围”项，按键。

2．花样显示所选择花样的轮廓数据，如下图：



3．按任意键退出至“花样周边操作”界面。

19.3.2 沿花样边框线走绣框

1．进入花样周边操作菜单，选择“沿花样边框线走绣框”项，按OK键。

2．系统进入刺绣界面，绣框根据 X、Y 值开始沿走花样周边。

19.3.3 把花样边框线生成一个花样

1．进入花样周边操作菜单，选择“把花样边框线生成一个花样”项，按OK键。

2．系统提示输入新内存花样号。

3．按数字键输入，再按OK键。

4．系统将花样边框线生成一个新花样，保存在内存中并退出。

19.3.4 花样边框刺绣

详细操作请查看 14.1 边框刺绣的操作。

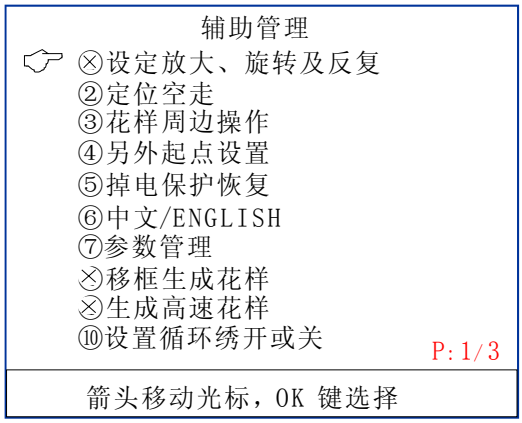
19.3.5 绣开位线

详细操作请查看 14.2 绣开位线的操作。

19.4 另外起点设置

为了前后开位绣及刺绣完成以后自动出框方便收放绣品，就要进行另外起点的设定，操作方法如下：

1．在刺绣确认模式下，按键进入“辅助管理”界面，如下图：



2．按“4”及键，选择“另外起点设置”项。

3．系统提示“停车后自动出框到另外起点？”，选择“是”，然后按键移框至所需位置，按键即可完成另外起点的设定。

19.5 掉电保护恢复

在刺绣过程中当发生断电情况时，选择此参数可对刺绣情况予以保护，在上电后可继续绣作。

注：只在刺绣确认模式下起作用。

进入“辅助管理”界面，选择“掉电保护恢复”项，按键。

注意：由于受机械、电气、环境等因素的影响，可能会对此功能造成定位不准确，请操作人员慎用！

19.6 语言切换

1．进入“辅助管理”界面，选择“中文/ENGLISH”项，按键。

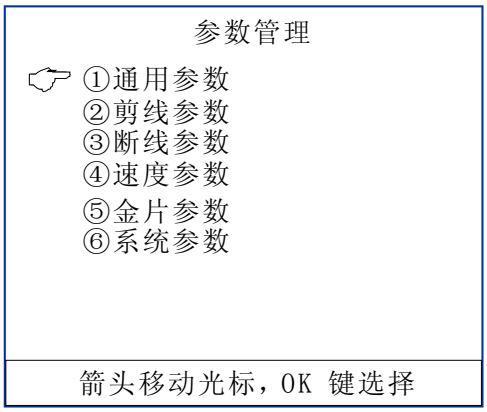
2．系统显示语言切换为英文。同样操作可切换至中文。

19.7 参数管理

在参数管理中可对各种参数值进行设置，控制刺绣过程及刺绣质量。

在刺绣准备模式下进入“辅助管理”界面，选择“参数管理”项，按键进入“参数管理”

界面，如下图：

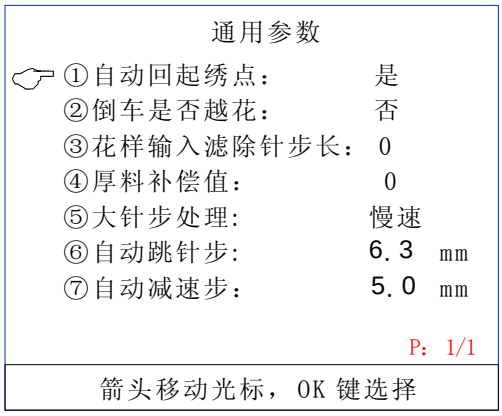


按▲▼键或相应的数字键可选择设定相应的参数。

19.7.1 设定通用参数

1．在“参数管理”界面中选择“通用参数”，按OK键。

2．系统显示通用参数列表。



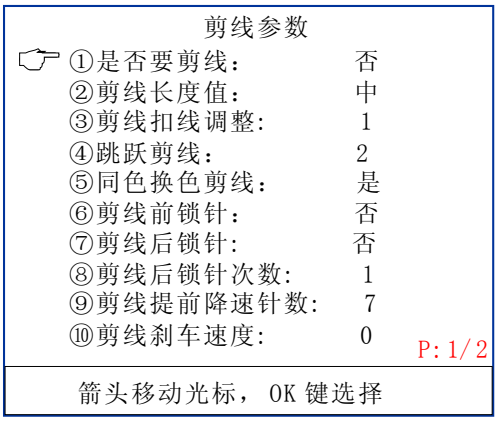
3．按▲▼键移动光标选择要设置的项，按OK键进行修改，按▲▼键修改该项，按OK键保存并退出该项，按ESC键不保存修改退出该项。重复操作可修改其他的参数值。

4．参数修改完毕，按ESC键，退出通用参数的设定界面。

19.7.2 设定剪线参数

1．在“参数管理”界面中按数字键 2 选择“剪线参数”，按OK键。

2．系统显示剪线参数列表。



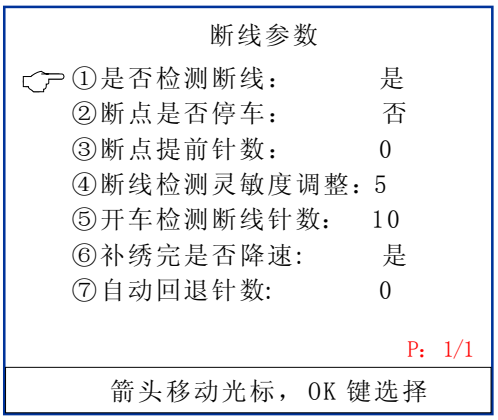
3．按▲▼键移动光标选择要设置的项，按OK键进行修改，按▲▼键修改该项，按OK键保存并退出该项，按ESC键不保存修改退出该项。重复操作可修改其他的参数值。

4．参数修改完毕，按ESC键，退出剪线参数的设定界面。

19.7.3 设定断线参数

1．在“参数管理”界面中按数字键“3”选择“断线参数”，按OK键。

2．系统显示断线参数列表。



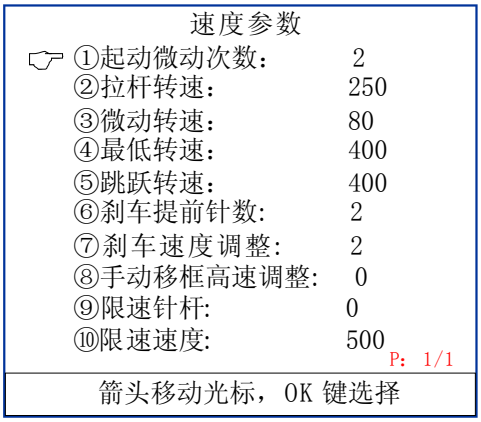
3．按▲▼键移动光标选择要设置的项，按OK键进行修改，按▲▼键修改该项，按OK键保存并退出该项，按ESC键不保存修改退出该项。重复操作可修改其他的参数值。

4．参数修改完毕，按ESC键，退出断线参数的设定界面。

19.7.4 设定速度参数

1．在“参数管理”界面中按数字键“4”选择“速度参数”，按OK键。

2．系统显示断线参数列表。



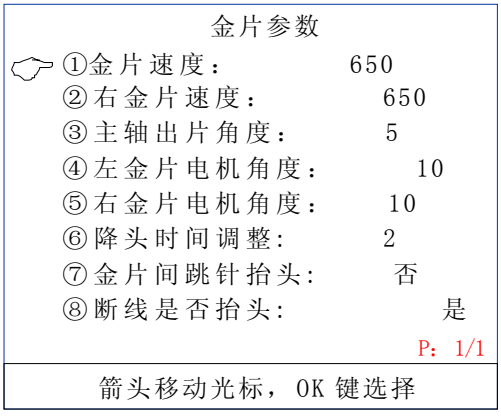
3．按▲▼键移动光标选择要设置的项，按OK键进行修改，按▲▼键修改该项，按OK键保存并退出该项，按ESC键不保存修改退出该项。重复操作可修改其他的参数值。

4．参数修改完毕，按ESC键，退出速度参数的设定界面。

19.7.5 设定金片参数

1．在“参数管理”界面中按数字键“5”选择“金片参数”，按OK键。

2．系统显示金片参数列表。



3．按翻页键翻页，按▲▼键移动光标选择要设置的项，按OK键进行修改，按▲▼键修改该项，按OK键保存并退出该项，按ESC键不保存修改退出该项。重复操作可修改其他的参数值。

4．参数修改完毕，按ESC键，退出金片参数的设定界面。

注意：左右金片电机角度参数，必须设置 14 以上，拉操作杆刺绣，系统才能出片。

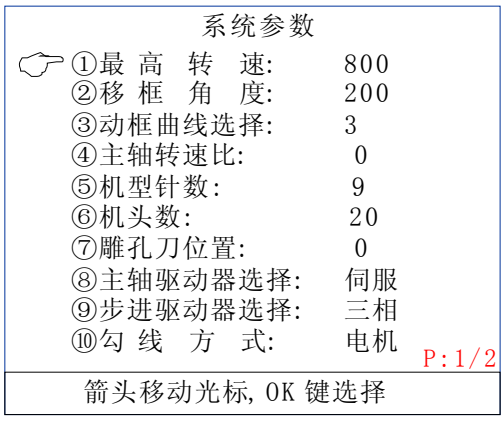
19.7.6 设定系统参数

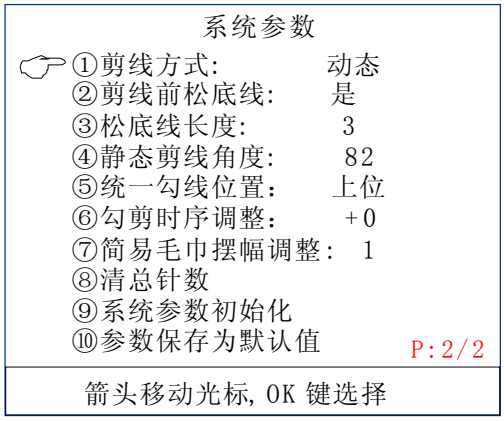
系统参数根据客户机器的实际情况来设定，如果设定不正确可能会出现异常。

1．在“参数管理”界面中按数字键“6”选择“系统参数”，按OK键。

2．系统提示输入密码，按数字键输入 6 位密码，按OK键。

3．系统显示系统参数列表：





4．按键翻页，按键移动光标选择要设置的项，按OK键进行修改，按键修改该项，按OK键保存并退出该项，按ESC键不保存修改退出该项。重复操作可修改其他的参数值。

5．选择“清总针数”项时，按OK键，系统提示“确定清总针数？”，按键选择“是”或“否”，选择完毕，按OK键。

6．选择“系统参数初始化”项时，按OK键，系统提示“确定参数初始化？”，按键选择“是”或“否”，选择完毕，按OK键。系统参数将设定为出厂默认值。

7．选择“参数保存为默认值”项，按OK键，系统提示“请输入密码：”，输入六位密码后，系统将当前设定好的参数值设置为默认值。

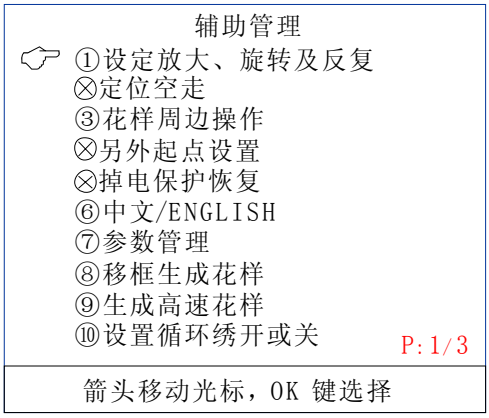
8．选择“系统总清”项，按OK键，系统提示“确定系统总清？”，按键选择“是”或“否”，选择完毕，按OK键。系统总清主要适用于新装机器及内存出现错误时。

19.8 移框生成花样

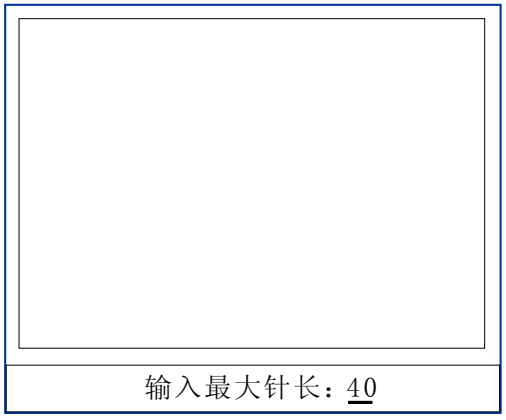
为了方便摆放刺绣物料，需要在布料上绣一些线条给刺绣物料定位。完成这项操作可通过“移框生成花样”功能来完成，操作方法如下：

1．在刺绣准备模式下，将绣框停在欲生成花样的起点。

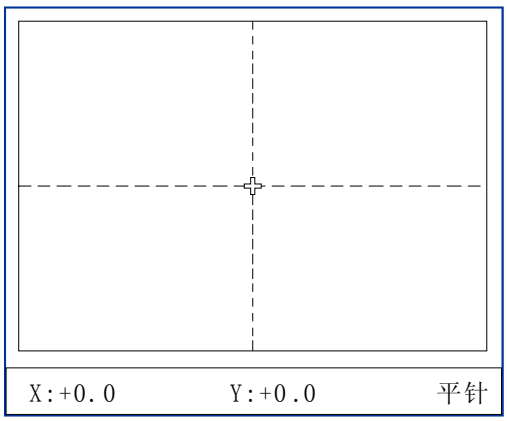
2．按键进入“辅助管理”界面，选择“移框生成花样”项，按OK键。



3．系统提示输入最大针长（范围为 10～120mm），如下图：



4．按数字键输入针长，按OK键，如下图：



按 键移动绣框，使绣框沿欲设定花样的路径前进；并在每个拐点处按 键轨迹。按 键，可切换针迹为平针、跳针。

5．编辑完成后，按 键退出。系统提示“是否保存花样”，按 键选择“是”或“否”。

6．若选择“是”，系统提示输入新的内存花样号按数字键输入，或直接使用系统提供的花样号，按 键，系统保存所编辑的花样并退出。

19.9 生成高速花样

1．进入“辅助管理”界面，选择“生成高速花样”项，按 键。

2．系统进入内存花样列目录，按 键选择花样，按 键。

3．系统提示输入新内存花样号，按数字键输入，或使用系统提供的花样号，按 键，系统将所选花样生成高速花样。

19.10 设置循环绣开或关

详细操作请查看 15.3 循环绣的操作。

19.11 花样滤除小针步

1．进入“辅助管理”界面，按 键进入第二页，选择“花样滤除小针步”项，按 键。

2．系统进入内存花样列目录，按 键选择要滤除小针步的花样，按 键。

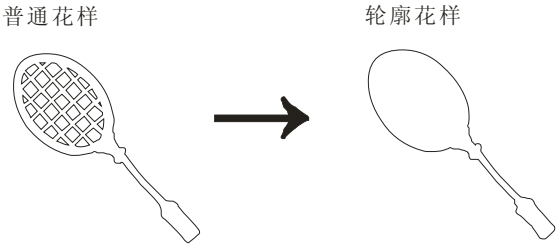
3．系统提示输入新内存花样号，按数字键输入，输入完毕按 键。

4．系统将选择的花样滤除小针步后，以所输入的花样号保存在内存中。

19.12 普通花样产生轮廓花样

该功能是为普通花样生成近似真实的轮廓花样，用户可以选择该轮廓花样进行刺绣，方便开位及挖孔。

例如：



1 .进入“辅助管理”界面 ,按键进入第二页 ,选择“普通花样产生轮廓花样”项 ,按OK键。

2 .系统进入内存花样列目录 ,按键选择要生成轮廓花样的普通花样 ,按OK键。

3．系统提示输入新内存花样号，按数字键输入，按OK键。

4．系统将所选普通花样的轮廓花样生成，并以新输入的花样号进行保存。

19.13 花样平包针补偿

该操作可以自动搜寻指定花样的平包针，并按要求对其进行补偿，从而得到一个平包针展宽或变窄的效果。平包针展宽或变窄后生成一个新花样，原花样保持不变。

1．在刺绣准备模式下，进入“辅助管理”界面，按键进入第二页，选择“花样平包针补偿”项，按OK键。

2．依照提示，选择原花样。

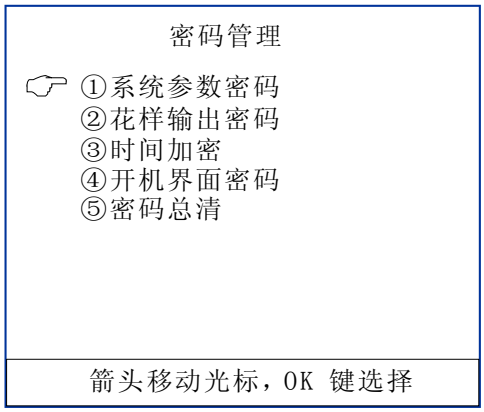
3．输入X方向及Y方向补偿值（范围为-0.5 ~ +0.5mm）。按OK键。

4．系统提示输入新内存花样号，按数字键输入，按OK键。

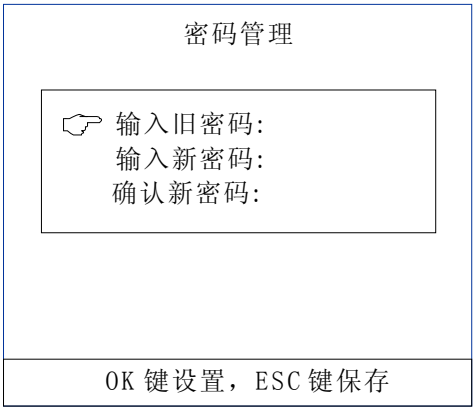
5．系统将所选普通花样进行平包针补偿，并以新输入的花样号进行保存。

19.14 密码管理

1 .按键进入“辅助管理”界面 ,按键进入第二页 ,选择“密码管理”项 ,按OK键 ,如下图：



2．选择“系统参数密码”，按OK键，如下图：



3 .根据系统提示输入 ,输入完毕 ,按ESC键退出 ,系统提示是否保存密码 ,按▲▼键选择“是”，按OK键，密码设定完毕。

注：当输入系统加密密码时，如果输入的”确认新密码”错误，系统会提示此密码不同，则重新输入；如当第二次输入的新密码与第一次输入的确认新密码不一致时，则开始设置的”新密码与确认密码”均需要重新输入。

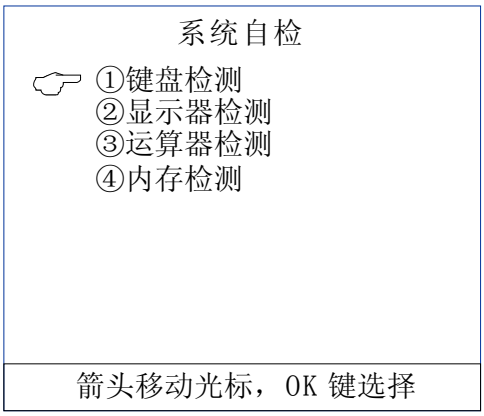
19.15 机器自检

注：此部分操作，只供维修人员使用，一般操作人员不要使用。

此项操作涉及一些机械工作，因此使用时要注意人身安全及设备安全。

机器自检主要是对主控制板电路及内存条等进行自检，主要用于维修。

1．按手指键进入“辅助管理”界面，按▶键进入第二页，选择“机器自检”项，按OK键，如下图：



2．按 键移动光标选择要检测的项，按 键并根据系统提示可进行检测。

19.16 花样增加贴布绣功能

详细操作请查看 15.2 贴布绣的操作。

19.17 编码器自检

注：此部分操作，只供维修人员使用，一般操作人员不要使用。

此项操作涉及一些机械工作，因此使用时要注意人身安全及设备安全。

操作方法如下：

按 键进入“辅助管理”界面，按 键进入第二页，选择“编码器自检”，按 键。

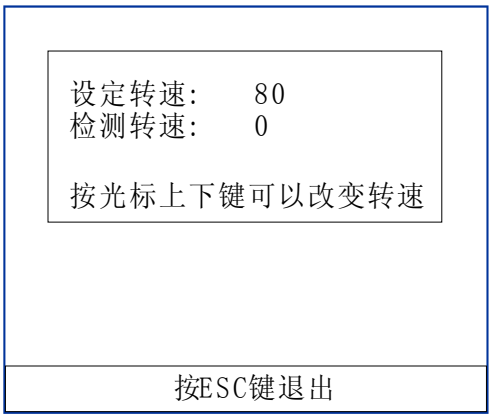
19.18 主轴转速自检

注：此部分操作，只供维修人员使用，一般操作人员不要使用。

此项操作涉及一些机械工作，因此使用时要注意人身安全及设备安全。

主轴转速自检是通过转动主轴，把设置转速与实际转速进行对照显示，以供主轴调试之用，主要用于维修。

1．按 键进入“辅助管理”界面，按 键进入第二页，选择“主轴转速自检”项，按 键，如下图：

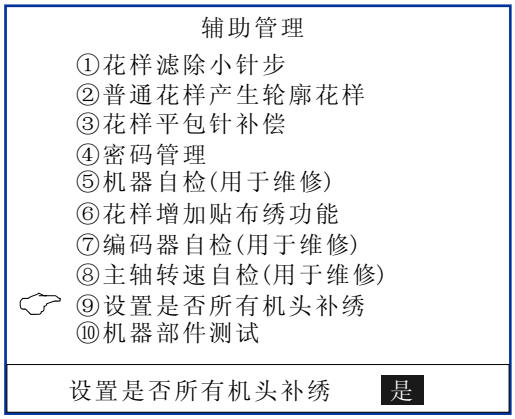


2．根据系统提示，即可检测主轴转速。

19.19 设置是否所有机头补绣

1．按键进入“辅助管理”界面，按键进入第二页，选择“设置是否所有机头补绣”，按OK键。

2．系统下方提示“设置是否所有机头补绣”，如下图：



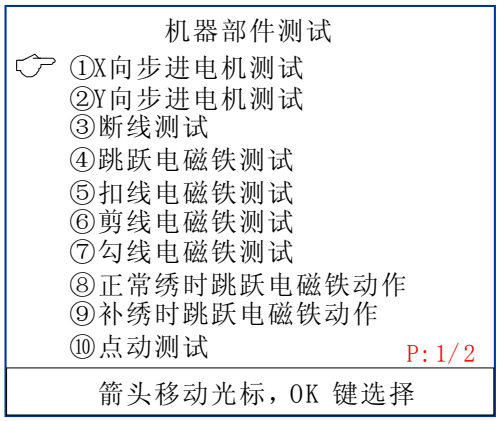
3．按键，选择“是”或“否”，按OK键。

19.20 机器部件测试

注：此部分操作，只供维修人员使用，一般操作人员不要使用。

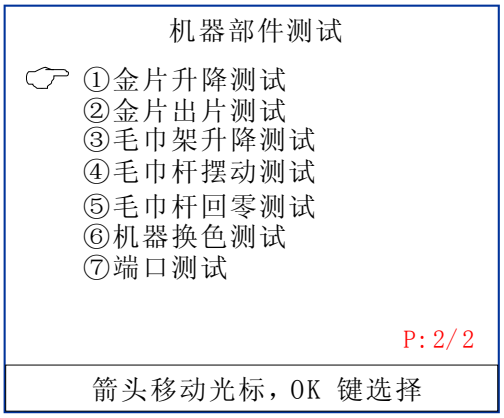
此项操作涉及一些机械工作，因此使用时要注意人身安全及设备安全。

1．按键进入“辅助管理”界面，按键进入第二页，选择“机器部件测试”项，按OK键，如下图：



2．按▲▼键移动光标选择要检测的项，按OK键。

3．按键进入第二页的测试项，如下图：



5．按▲▼键移动光标选择要检测的项，按OK键。

19.21 转动主轴从 100 度到一定角度

注：此部分操作，只供维修人员使用，一般操作人员不要使用。

此项操作涉及一些机械工作，因此使用时要注意人身安全及设备安全。

1．按键进入“辅助管理”界面，按键进入第三页，选择“转动主轴从 100 度到一定角度”项，按OK键。

2．系统提示：要转动到的角度，按数字键输入 0～360 度中的任意值，按OK键。

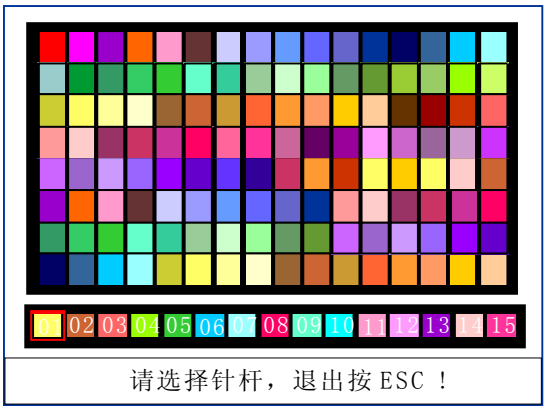
3．主轴从 100 度慢动到所选择的角度停止，系统提示“正在转到常用角度…”。检查完毕，按ESC键退出。

19.22 选择花样显示颜色

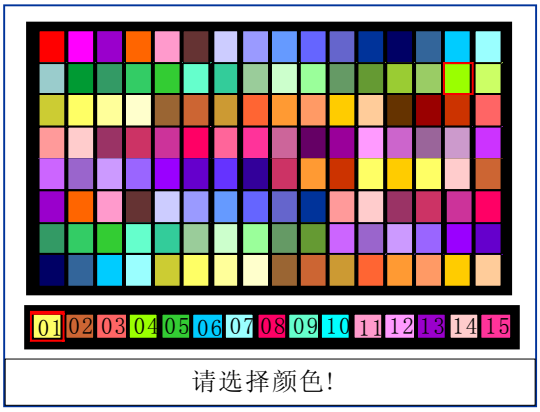
1．按键进入辅“辅助管理”界面，按键至第三页，选择“选择花样显示颜色”项，按键。

2．系统显示调色板和针杆对应的颜色。根据系统提示，可设置针杆对应的颜色。

3．以修改 01 号针杆颜色为例（原为黄色）：进入花样显示颜色界面，如下图：



4．按键移动光标选择针杆号“01”，按键。系统上方的色板处出现光标。



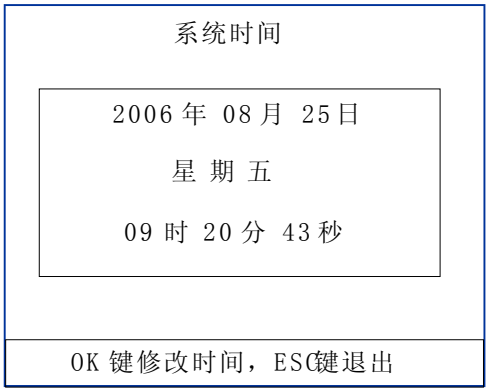
5．按键移动色板上的光标至绿色，按键，系统下方针杆处 01 号针杆对应的颜色修改为绿色。

依次操作可设置其他针杆的颜色。

6．设置完毕，按退出，系统提示“保存针杆设置？”，按键选择“是”或“否”，按键。

19.23 系统时间

1．按键进入“辅助管理”界面，按键进入第三页，选择“系统时间”项，按OK键。



2．按OK键，可以进入修改时间界面。

3．按键可以使数值增加或减少，按键，可以使光标在年、月、日、时、分、秒之间切换。

4．修改完毕，按ESC键退出，系统提示“确定保存时间”,按键选择“是”,按OK键，时间设定完毕。

19.24 显示或隐藏总针数

在刺绣生产时，为了管理方便，需要显示或隐藏上一段时间的刺绣总针数，操作方法如下：

1．当刺绣界面已经显示了刺绣总针数，按键进入“辅助管理”界面，按键进入第

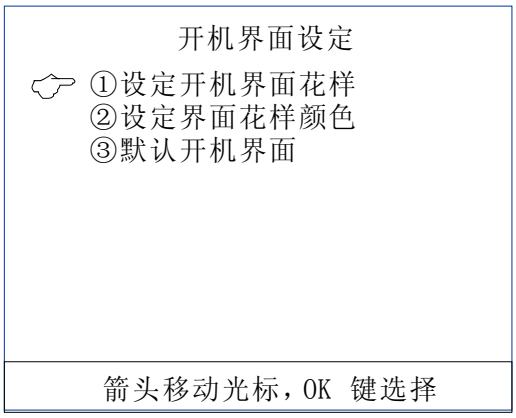
三页，选择“隐藏总针数”项，按OK键。系统将刺绣总针数隐藏，刺绣界面上不显示机器的刺绣总针数。

2．当刺绣界面**没有显示**刺绣总针数，按键进入“辅助管理”界面，按键进入第三页，选择“显示总针数”项，按OK键。系统将显示刺绣总针数，刺绣界面上显示机器的刺绣总针数。

19.25 开机界面设定

此参数用来设置开机时所显示的图案。

1．按键进入“辅助管理”界面，按键进入第三页，选择“开机界面设定”项，按OK键后并输入密码确认。



2．在上图中按OK键，即进入内存花样列目录，按上下键可选择一种花样作为开机时显示的图案。

3．在选好开机界面花样后，若要改变花样显示的颜色，则可选择第二项，按OK键进入颜色序号的选择，则可以不同颜色组合来显示花样。

4．默认开机界面为出厂时设置好的图案，一般为厂家的标志图案。

19.26 系统升级

1．按键进入“辅助管理”界面，按键进入第三页，选择“系统升级”项，按OK键。

2．系统查找 U 盘内的升级文件，选择相应的文件按OK键，系统开始进行升级。升

级完毕后，需重新启动。

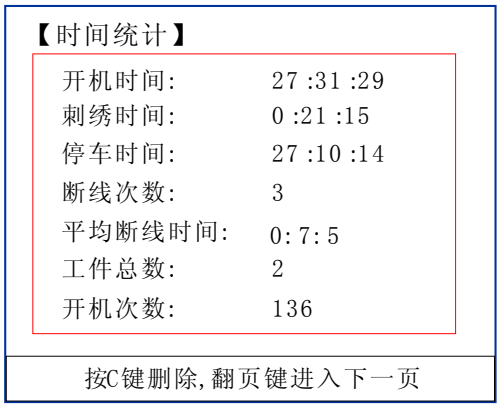
注：必须使用 U 盘进行升级，选择系统升级前，必须保证 U 盘已经接在 USB 口上。

第二十部分　统计数据

统计数据用以记录刺绣过程中的各种信息，以充分了解刺绣的具体情况。共包括四种统计：时间统计、工作统计、断线统计、机器故障统计。

20.1 时间统计

1．在操作面板上按+/-键，即进入“时间统计”界面，如下图：



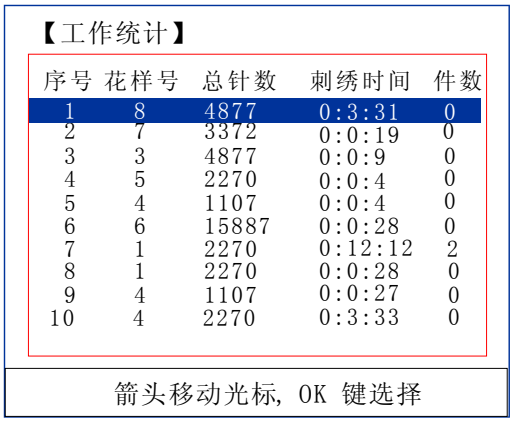
时间统计中包括开机时间、刺绣时间、停车时间、断线次数、平均断线时间、工件总数和开机次数。

2． 按C键后系统给予提示：是否要清除统计数据？按▲▼键选择“是”或“否”。

3．若选择“是”，按OK键，系统将清除时间统计中的数据。

20.2 工作统计

1．在操作面板上按+/-键，按键进入第二页“工作统计”界面，如下图：



2．按▲▼键移动光标选择需查看的项，如选择序号 7 所在行，按OK键，列出此花样刺绣的详细情况，如下图：

花样号	1
件数	2
合成花样针数	2270*2
总的刺绣时间	0:12:12
总的停车时间	20:13:4
总的断线次数	7
平均断线时间	2:53:17
单件最小用时	0:2:36
单件最多用时	0:4:1

按 ESC 键返回

3．查看完后按ESC键返回至工作统计界面。

20.3 断线统计

1．在操作面板上按+/-键，按键进入第三页“断线统计”界面，如下图：

【断线统计】

花样号	刺绣总针数	总断线次数
8	4877	0
8	3372	0
8	4877	0

箭头移动光标，OK 键选择

2．按▲▼键移动光标，按OK键查看断线的具体情况，如下图：

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	合计
1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
8	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
9	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

横:针杆号　纵:机头号　P:1/3

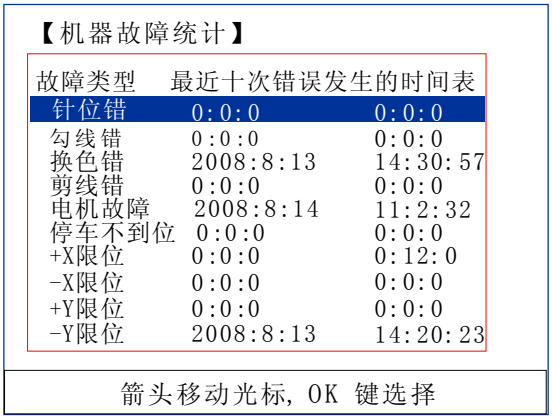
按 ESC 键退出

其中详细列出了每个机头下的每个针杆发生的断线次数，合计项给出每个机头总共断线的次数。

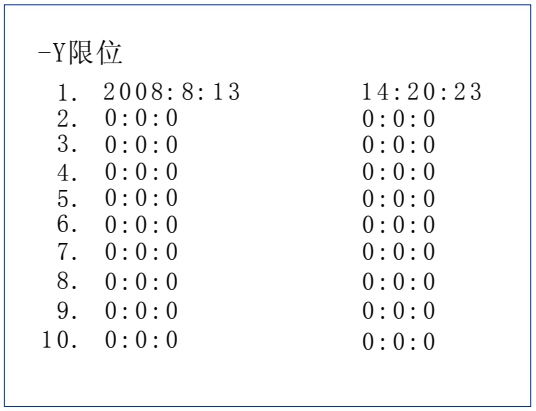
3．按 键翻页查看更多，按 键退出。

20.4 机器故障统计

1．此界面是对刺绣过程中出现的十种故障进行统计，在操作面板上按 键，按 键进入第四页“机器故障统计”界面，如下图：



2．按 键移动光标，按 键查看最近十次错误发生的时间，如选择最后一项，按 键，如下图：



3．按 键返回。

第二十一部分　金片绣的操作

21.1 金片绣简介

金片绣由若干亮片和针迹构成，亮片选用质地较硬，表面平整，光洁度高的材料，配合不同颜色、尺寸和形状，使绣品闪闪发光，独具效果。同一般的平绣一样，金片绣也有自己专有的花样格式。在使用专门的金片花样，进行花样的选择、花样的变换和花样的编辑等对花样进行处理后即可拉杆绣作。也可以将金片绣花样和平绣或特种绣格式的花样通过花样组合来绣出新颖的花样。

应用范围：本金片绣控制系统适用于平绣机、特种绣机。

21.2 金片绣刺绣的绣作步骤

用户在进行金片绣绣作时，可按如下操作步骤进行：

1．输入具有金片码的花样；

2．如果需要可进行花样的变换和编辑（详细操作请查看 17.5 花样编辑）;

3．根据需要设置金片绣参数；

4．检查并调整送片装置，确认送片装置处于正常工作状态；

5．设置换色顺序；

6．回主界面，刺绣确认；

7．拉杆绣作。

注：在绣作时不要拨手动升降气阀开关，否则可能造成送片装置的损坏。

21.3 单针多片金片绣的说明

注：部分电控具有此功能。

本机型共提供了7种金片方式供用户选择编辑，包括：A、B、C、AB、AC、BC、

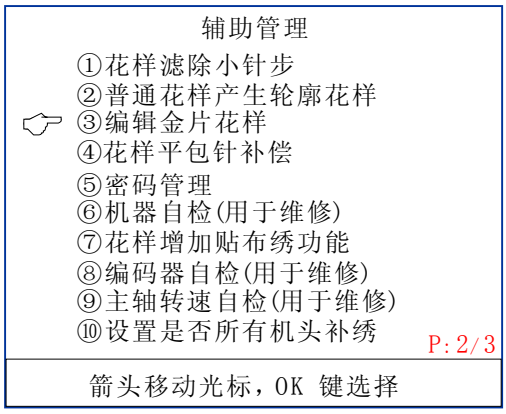
ABC。最多支持四个金片电机，即左、右金片架上的金片电机数之和不超过四个，且每个最多装三个金片电机。

其中 3 个金片的命名分别是：A 片，B 片，C 片。若 3 个片同时送出，在最上面的是 A 片，往下依次是 B 片，C 片，可按需要对花样进行编辑（详细操作请查看 17.5 花样编辑）。

21.3.1 编辑金片花样

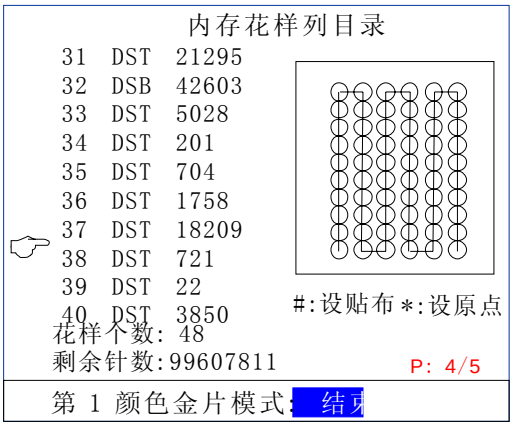
此功能可实现普通金片花样与单针多片花样间的任意转换。操作方法如下：

1．在刺绣准备模式下进入“辅助管理”界面，按翻页键进入第二页，如下图：



2．选择第三项“编辑金片花样”，按 OK 键，进入内存花样列目录，选择一个金片花样，若选择的不是金片花样，系统将提示：请选择金片花样。

3．选择一个金片花样后，按 OK 键，出现编辑界面，如下图：



4．此时按 ▲ ▼ 键可查看金片方式（包括：A、B、C、AB、AC、BC、

ABC)，若选择 ABC 的金片叠片方式，按OK键，则会在 ABC 后面出现数字 1 和一个闪动的光标，提示可以输入数字，该数字表示选择该金片方式的送片次数。此处可输入的数字最大值为 999，按C键删除数字。若输入任一值 8，再按OK键，出现“ABC8 结束”，此时可重复上述步骤进行其它金片方式的编辑，最多可进行三次编辑。

5．在完成了三次编辑后，按OK键，系统提示“是否保存花样？”，选择“是”将把编辑好的金片花样生成一个新的金片花样。在出现“结束”时可按ESC键或OK键结束花样的编辑，同时进行花样的保存。

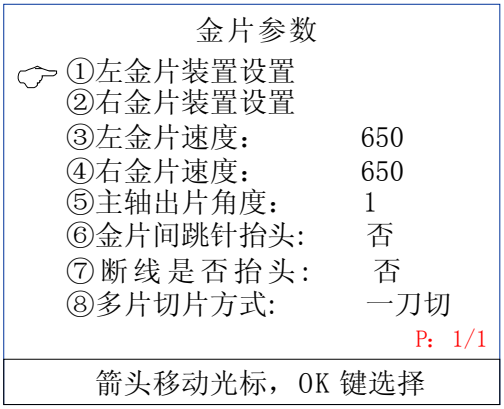
6．若编辑完后的金片方式为 ABC8BC18C28，表示在该花样中的同一个颜色内将以 ABC 的方式送片 8 次，以 BC 的方式送片 18 次，以 C 的方式送片 28 次，其余的以此方式循环直到当前颜色的结束。

7．若花样的颜色数大于 1，则在编辑完第一颜色的金片模式后进入其他颜色的金片模式编辑，编辑方法相同。

21.3.2 单针多片金片绣的参数设置

金片绣参数设置可在“参数管理”界面中的金片参数中实现。

金片参数的设置界面如下图：



左、右金片装置设置：用来对左右金片头的金片数及金片电机角度进行设置。

左金片速度：刺绣金片时，设定的主轴最大转速，速度范围为 450~850；

右金片速度：刺绣金片时，设定的主轴最大转速，速度范围为 450~850；

主轴出片角度：表示主轴在某个角度时金片电机开始出片，设置范围为 1~10，每增加一个数值表示角度递增 5°，1 表示 135°，2 则是 140°，最大值为设置为 10 时表示 180°。

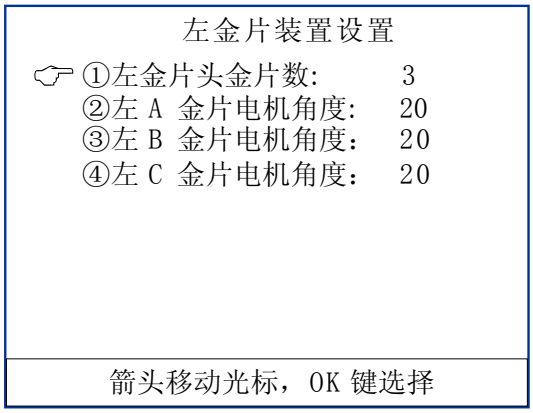
金片间跳针抬头：如果两段金片绣之间是一段跳针，设定从第一段到第二段过程中金片架是否抬起来；

断线是否抬头：在刺绣金片过程中遇到断线金片架是否抬起来；

多片切片方式：设定多金片时的切片方式，有一刀切、多刀切。

其中左右金片装置设置的操作方法如下：

在上图中按OK键进入设置界面，如下图：



左金片头金片数：表示左金片架上装的金片电机的个数，设置范围为 0-3；

当其设置为 1 时，对应的只有左 A 金片电机角度一项；设置为 2 时，对应的为左 A 金片电机角度、左 B 金片电机角度。

注：左金片头金片数与右金片头金片数之和最多为 4。

左 A 金片电机角度：设定左金片头刺绣 A 金片时的拨片角度，设置范围为 6~36 度；

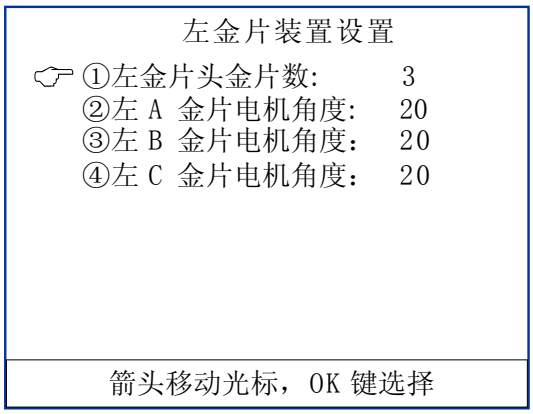
左 B 金片电机角度：设定左金片头刺绣 B 金片时的拨片角度，设置范围为 6~36 度；

左 C 金片电机角度：设定左金片头刺绣 C 金片时的拨片角度，设置范围为 6~36 度。

其他有关金片绣的详细操作请查看 21.2 金片绣刺绣的绣作步骤。

21.4 手动出片测试

手动出片测试前，必须先设置金片绣参数中的左/右金片装置设置参数，以左金片装置设置参数为例。将左金片头金片数设为 3 (详细操作请查看 19.7.6 设定金片绣参数)，如下图：



左金片头金片数参数设置好后，首先将开关板上的拨码开关拨到下位后，然后拨回中位，此时指示灯为绿色，表示进入测试准备状态。

1．A 片测试：将开关板上的拨码开关拨到上位停留两秒后，待指示灯变为红色后松开。此时进入 A 片测试状态，再按开关板上的点动开关，即可对第一个电机进行出片测试。

2．B 片测试：重新将开关板上的拨码开关拨到下位后，然后拨回中位，此时指示灯为绿色，进入测试准备状态。将开关板上的拨码开关拨到上位停留约四秒待指示灯变为红色后又变为绿色后松开。此时进入 B 片测试状态，再按开关板上的点动开关，即可对第二个电机进行出片测试。

3．C 片测试：重新将开关板上的拨码开关拨到下位后，然后拨回中位，此时指示灯为绿色，进入测试准备状态。将开关板上的拨码开关拨到上位停留约六秒待指示灯变为红色后又变为绿色接着变为橙色后松开。此时进入 C 片测试状态，再按开关板上的点动

开关，即可对第三个电机进行出片测试。

第二十二部分　简易毛巾绣的说明

注：部分电控具有此功能。

22.1 简易毛巾绣简介

简易毛巾绣是在平绣的基础上，增加简易毛巾装置，将绣线（面线）套在简易毛巾头装置的摆针上，利用摆针的摆动使绣线浮起而实现毛巾绣效果。每一个针杆都可用来进行毛巾绣绣作。

用户在进行简易毛巾绣绣作时，可按如下操作步骤进行：

1．输入可以进行简易毛巾绣的花样；

2．根据需要设置简易毛巾绣参数；

3．检查并调整简易毛巾装置，确认装置处于正常工作状态；

4．设置换色顺序；

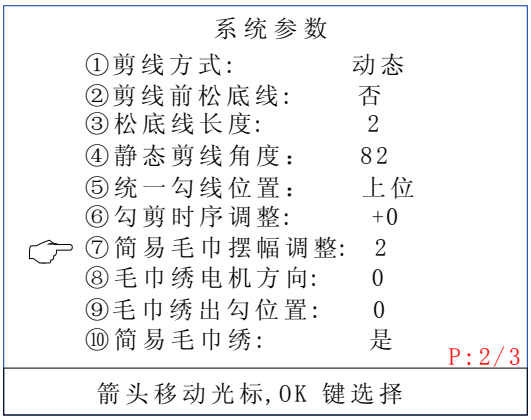
5．回主界面，刺绣确认；

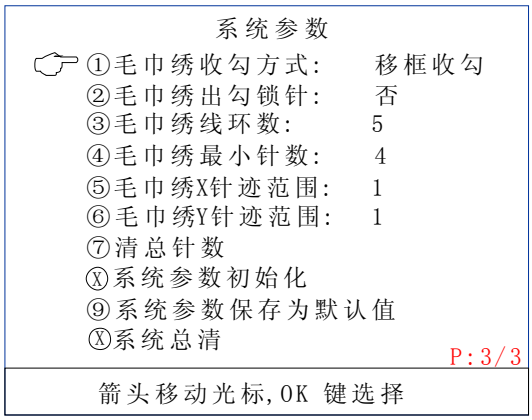
6．拉杆绣作。

22.2 简易毛巾绣的参数设置

其中简易毛巾绣参数的设置方法如下：

进入“参数管理”界面中的系统参数，如下图：





有关简易毛巾绣的参数含义如下：

1．简易毛巾摆幅调整：(可选择的设定值：1~8)

该参数用于调整简易毛巾摆针的摆动大小。

2．毛巾绣电机方向：(可选择的设定值：0、1)

通过此参数确定所接毛巾头的电机方向，为升、收勾位置提供标准。设置方法为在收勾时，摆勾停在与下一针 X 方向相反即为正确。

3．毛巾绣出勾位置：(可选择的设定值：0、1)

通过此参数选择毛巾头下头时摆勾位置与所绣毛巾方向相同或相反。

4．简易毛巾绣：(可选择的设定值：是、否)

设置是否识别简易毛巾绣绣作，设置为“否”后，将不进行简易毛巾绣绣作，仍以平绣进行。

5．毛巾绣收勾方式：(可选择的设定值：正常收勾、摆动收勾、移框收勾)

通过此参数改善毛巾绣在收勾时的刺绣效果。当设为正常收勾时，表示在毛巾绣结束时直接升勾；当设为移框收勾时，表示毛巾绣结束时要先移框再收勾；当设为摆动收勾时，表示在毛巾绣结束时要先移框并且摆勾摆动一段距离后再收勾。

6．毛巾绣出勾锁针：(可选择的设定值：是、否)

通过此参数选择毛巾头下头后是否进行锁针处理。

7．毛巾绣线环数：(可选择的设定值：3~10)

此参数为刺绣简易毛巾时摆勾上的线环数，与“毛巾收勾方式”参数配合使用，确定毛巾结束时移框距离。

8．毛巾绣最小针数：(可选择的设定值：4~9)

通过此参数可改变最少简易毛巾刺绣针数（简易毛巾绣针数应大于或等于设定值才可以下勾刺绣）。

9．毛巾绣 X 针迹范围：(可选择的设定值：0~3)

此参数用于设置简易毛巾绣 X 方向的针迹大小范围，0~3 对应实际的针迹大小 -0.3~+0.3。

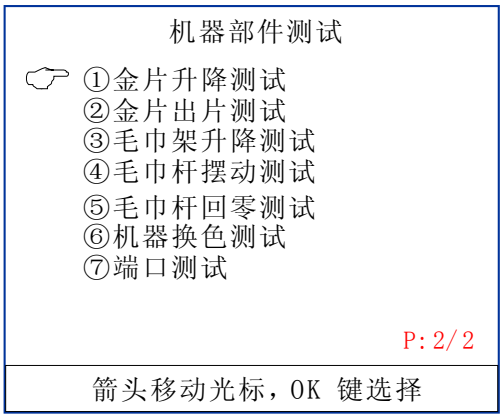
10．毛巾绣 Y 针迹范围：(可选择的设定值：0~3)

此参数用于设置简易毛巾绣 Y 方向的针迹大小范围，0~3 对应实际的针迹大小分别为：0.2~0.8、0.3~0.9、0.4~1.0、0.5~1.1。

22.3 简易毛巾装置的测试

1. 在刺绣准备模式下，按键进入“辅助管理”界面，按键进入第二页，选择“机器部件测试”项，按OK键。

2. 按键进入第二页的测试项，如下图：



3．按键或数字键选择相应的项进行测试：毛巾架升降测试、毛巾杆摆动测试、毛巾杆回零测试。

第二十三部分　附录

参数一览表

	参数名称	参数的含义及作用	参数的取值范围	默认值
通用参数	自动回起绣点	在刺绣完成后绣框是否回到起点	是、否	是
	倒车是否越花	反复刺绣时，拉杆倒框，是否越回上个反复花样继续倒框。	是、否	否
	花样输入滤除步长	设定最小的针迹长度，低于该长度的针步将被滤除	0 ~ 10 对应为 0.0 ~ 1.0mm	0
	厚料补偿值	根据刺绣不同厚度的材料进行设定	0 ~ 4	1
	大针步处理	在刺绣中遇到大针步时以何种方式过渡	跳针、慢速	慢速
	自动跳针步	刺绣中针步超过多少设定值时，电脑自动分割成两针或以上以跳针方式刺绣	6.3 mm、8.0 mm	8.0 mm
	自动减速步	刺绣中针步超过多少设定值开始减速	3 ~ 6	5.0 mm
剪线参数	是否要剪线①	机器是否使用剪线功能	是、否	否
	剪线长度值①	剪线以后，面线的余留长短	-10 ~ +10	8
	剪线扣线调整	剪线时调整扣线的主轴角度	0 ~ 17	0
	跳跃剪线①	刺绣中两针平针之间有几针跳针就开始剪线或不剪线，0 为跳针不剪线	0 ~ 9	8
	同色换色剪线	换色为同颜色时是否剪线	是、否	否
	剪线前锁针	刺绣过程中遇到剪线时，在剪线前进行锁线动作	是、否	否
	剪线后锁针	剪线后启动下针刺绣前的锁线动作	是、否	否
	剪线后锁针次数	剪线后启动下针刺绣前的锁线次数	1 ~ 5	1
	剪线提前降速针数①	剪线前几针开始降低主轴速度	3 ~ 10	5

	剪线刹车速度	调整剪线速度，在剪线停车不到位时对其进行调整，如果过冲，则调小，如果不到 100 度则调大。	0 ~ 5	0
	剪线前速度	调整剪线时的速度的快慢	80 ~ 120	90
	剪线后微动数①	每次剪线后起动加速前的慢动次数	0 ~ 9	0
	剪线框移方向①	剪线以后绣框是否移动以及移动方向	不移、左右、前后	前后
断线参数	是否检测断线	在刺绣中对断线是否进行报警处理	是、否	是
	断点是否停车	补绣到断点时是否停机	是、否	否
	断点提前针数	补绣时在断点前几针全头开始下针	0 ~ 9	1
	断线检测灵敏度调整	调整断线的灵敏度	5 ~ 15	5
	开车检测断线针数	车床起动后何时开始检测是否断线	5 ~ 20	10
	补绣完是否降速	补绣完毕，是否降低主轴的速度	是、否	是
	自动回退针数	在断线时自动回退几针	0 ~ 5	1
速度参数	起动微动次数	每次停机后起动加速前的慢动次数	0 ~ 9	0
	拉杆转速	拉杆不放时的主轴速度	60 ~ 350	150
	微动转速	拉杆起动时的慢动速度	60 ~ 150	80
	最低转速	主轴转动的最低速度	200 ~ 550	300
	跳跃转速	跳跃转速为刺绣过程中碰到跳针时的主轴转速（如果针步太大，则可能会小于该转速）	300 ~ 600	400
	刹车提前针数	在刺绣过程中，需要停车的时候，提前几针进行慢速转动	1 ~ 5	1
	刹车速度调整	调整刹车速度，停车不到位时调整此参数	0 ~ 5	1
	手动移框高速调整	调整手动移框时的移框速度	0 ~ 10	0
	限速针杆	调整限定针杆速度	0 ~ 9	0

	限速速度	调整限定刺绣速度	300 ~ 700	500
金片参数	左金片速度	在用左金片头（通常装在最末针杆）刺绣时，设定的主轴最大转速	450 ~ 850	650
	右金片速度	在用右金片头（通常装在第一针杆）刺绣时，设定的主轴最大转速	450 ~ 850	650
	主轴出片角度	设定出片时的主轴角度	0~10	2
	左金片电机角度	设定左金片头（通常装在最末针杆）的拨片角度	6 ~ 36	8
	右金片电机角度	设定右金片头（通常装在第一针杆）的拨片角度	6 ~ 36	8
	降头时间调整	调整金片头下降的时间间隔	1 ~ 6	2
	金片间跳跃抬头	如果两段金片绣之间是一段 20 针内的跳针，设定从第一段到第二段过程中金片架是否抬起来	是、否	是
	断线是否抬头	设定断线后金片头是否抬头	是、否	否
系统参数	最高转速	机器的最高运转速度	高速机 550 ~ 1200 平绣机 550 ~ 850	700
	移框角度	在刺绣时绣框开始移动的角度	200°~ 280°	220°
	动框曲线选择	调整刺绣过程中绣框的移动曲线，不同的曲线刺绣效果不同	1 ~ 6	1
	主轴转速比	调整主轴转速比	-10 ~ +10	0
	机型针数	刺绣机头的针杆数	1 ~ 12	9
	机头数	设定机器的头数	1 ~ 64	14
	雕孔刀位置	雕孔刺绣时使用的针位，0 为不进行雕孔刺绣，使用雕孔绣的针位不进行断线检测	1 ~30	15
	主轴驱动器选择	根据主轴驱动器的实际使用情况选择	伺服、变频、滑刹	伺服

	步进驱动器选择	根据绣框驱动器情况选择	五相、三相	三相
	勾线方式	根据勾线方式选择	电机、电磁铁	电机
	剪线方式	根据剪线方式选择	动态、静态、不剪	动态
	剪线前松底线	在剪线前先松底线	是、否	否
	松底线长度	剪线前松底线的长度值	1 ~ 5	3
	静态剪线角度	用于静态剪线方式，调整静态剪线在哪个主轴角度完成，剪线过程为：主轴先在设定角度停稳，然后完成剪线动作，再将主轴转到 100 度	75 ~ 95	82
	统一勾线位置②	勾线电机开始起动的位置	上位、下位③	上位
	勾剪时序调整	用于静态剪线方式，调整静态剪线时的剪线长度	-100 ~ +100	0
	简易毛巾摆幅调整	用于调整简易毛巾摆幅驱动步进电机运行的步数(只有在带简易毛巾功能的机器上才起作用)	1 ~ 4	2
	清总针数	将机器在上一段时间刺绣的总针数清零	-	-
	系统参数初始化	将系统参数设置为默认值	-	-
	系统参数保存为默认值	将当前设定好的参数值设置为默认值	-	-
	系统总清	将系统内的所有参数设为默认值或清零	-	-

①仅适用于有剪线功能的机器。

②仅适用于电机统一勾线的机器。

③**上位**适用于 90 转/分以上的减速电机，**下位**适用于 80 转/分以下的减速电机。

错误显示及简单排除方法一览表

错误显示	简单排除方法	错误显示	简单排除方法
+X 限位	手动向相反方向移框或检查该方向限位开关	勾/剪不到位	手动把机械复位或更换接近开关
-X 限位	手动向相反方向移框或检查该方向限位开关	花样数据错误	重新输入花样或更换磁盘
+Y 限位	手动向相反方向移框或检查该方向限位开关	无软盘或无 U 盘	插入软盘或 U 盘
-Y 限位	手动向相反方向移框或检查该方向限位开关	写磁碟错	更换软盘或 U 盘
换色超时	换色机械部分卡死或更换 A4 电源板	软盘或 U 盘无花样	更换软盘或 U 盘
针位置错	转动机械部分到正常位置或更换 A6 针位板	不在零位	重新点动或更换编码器及信号线
电机故障	检查主电机输入电源或更换电机和驱动器	X 马达错	调整或更换 X 驱动器
电机反转	调整主电机输入电源相位或调整伺服控制器参数	Y 马达错	调整或更换 Y 驱动器